

DAFTAR ISI

ABSTRACT	i
ABSTRAK	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR TABEL	x
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Penelitian	1
1.2 Identifikasi Masalah	8
1.3 Tujuan Penelitian.....	9
1.4 Kegunaan Hasil Penelitian	9
1.4.1 Kegunaan Teoritis	9
1.4.2 Kegunaan Praktis	10
1.5 Lokasi dan Jadwal Penelitian	10
1.5.1 Lokasi Penelitian	10
1.5.2 Waktu Penelitian	10
BAB II TINJAUAN PUSTAKA DAN KERANGKA PEMIKIRAN	11
2.1 Tinjauan Pustaka	11
2.1.1 Manajemen Pemeliharaan	11
2.1.1.1 Definisi Manajemen Pemeliharaan.....	12
2.1.1.2 Jenis-Jenis Pemeliharaan	14
2.1.2 Efektivitas Mesin	18
2.1.3 <i>Total Productive Maintenance (TPM)</i>	19
2.1.3.1 Definisi TPM	20
2.1.3.2 Tujuan Penerapan TPM	21
2.1.3.3 Prinsip Dasar TPM.....	21
2.1.4 <i>Overall Equipment Effectiveness (OEE)</i>	25
2.1.4.1 Definisi <i>Overall Equipment Effectiveness (OEE)</i>	25
2.1.4.2 Komponen dan pengukuran nilai OEE	27
2.1.5 <i>Six Big Losses</i>	31

2.1.6 Diagram Pareto.....	35
2.1.7 Penelitian Terdahulu.....	37
2.2 Kerangka pemikiran	44
BAB III OBJEK DAN METODE PENELITIAN	46
3.1 Objek Penelitian	46
3.2 Metode Penelitian.....	46
3.2.1 Jenis Penelitian.....	47
3.2.2 Operasionalisasi Variabel	47
3.2.3 Teknik Pengumpulan Data	48
3.2.3.1 Jenis dan Sumber Data.....	50
3.2.3.2 Populasi Sasaran	51
3.2.3.3 Penentuan Sampel	51
3.2.4 Teknik Analisis Data	51
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	57
4.1 Hasil Penelitian	57
4.1.1 Efektivitas Mesin <i>Ball Tea</i> Pada Proses Produksi Teh Kering... 58	
4.1.2 Efektivitas Mesin <i>Ball Tea</i> Pada Proses Produksi Teh Kering Jika Diukur Menggunakan Metode OEE	62
4.1.3 Faktor Penyebab <i>Losses</i> Pada Mesin <i>Ball Tea</i> Yang Memengaruhi Rendahnya Nilai OEE	72
4.1.3.1 Analisis <i>Six Big Losses</i>	73
4.1.3.2 Analisis Diagram Pareto <i>Six Big Losses</i> pada Mesin <i>Ball Tea</i>	85
4.2 Pembahasan.....	87
4.2.1 Efektivitas Mesin <i>Ball Tea</i> Pada Proses Produksi Teh Kering Jika Diukur Menggunakan OEE	88
4.2.2 Faktor Penyebab <i>Losses</i> Pada Mesin <i>Ball Tea</i> Yang Memengaruhi Rendahnya Nilai OEE	90
4.2.2.1 Analisis <i>Six Big Losses</i>	91
4.2.2.2 Analisis Diagram Pareto <i>Six Big Losses</i> pada Mesin <i>Ball Tea</i>	94
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	96
5.1 Kesimpulan	96

5.2 Saran.....	98
DAFTAR PUSTAKA.....	100
LAMPIRAN.....	103
BIODATA PENULIS.....	107

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1	Data Produksi	4
Tabel 2.1	Penelitian Terdahulu	38
Tabel 4.1	Efektivitas Mesin <i>Ball Tea</i>	59
Tabel 4.2	<i>Availability Rate</i> Mesin <i>Ball Tea</i>	63
Tabel 4.3	<i>Performance Rate</i> Mesin <i>Ball Tea</i>	66
Tabel 4.4	<i>Quality Rate</i> Mesin <i>Ball Tea</i>	68
Tabel 4.5	OEE Rate	70
Tabel 4.6	<i>Equipment Failure Losses</i>	73
Tabel 4.7	<i>Setup and Adjustment Losses</i>	75
Tabel 4.8	<i>Idling and Minor Stoppages Losses</i>	77
Tabel 4.9	<i>Reduced Speed Losses</i>	79
Tabel 4.10	<i>Reduced Yield Losses</i>	81
Tabel 4.11	<i>Defect in Process Losses</i>	83
Tabel 4.12	Jenis <i>Losses</i> dan Frekuensi <i>Losses</i>	85
Tabel 4.13	Kontribusi <i>Losses</i>	86

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Diagram Pareto	37
Gambar 4.1	Grafik Nilai OEE	74
Gambar 4.2	Diagram Pareto <i>Six Big Losses</i>	89

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1.1	Jadwal Penelitian	103
Lampiran 1.2	Data Produksi CV. Padasuka Putra Periode Juli-Desember 2025	104
Lampiran 1.3	Pengolahan Data Untuk Visualisasi OEE	105
Lampiran 1.4	Pengolahan Data Untuk Visualisasi Six Big Losses Menggunakan Diagram Pareto	105
Lampiran 1.5	Observasi dan Wawancara Lapangan	106
Lampiran 1.6	Mesin Ball tea CV. Padasuka Putra	106