

DAFTAR ISI

BAB I PENDAHULUAN	1
I. 1 Latar Belakang	1
I. 2 Rumusan Masalah	11
I. 3 Tujuan Penelitian.....	11
I. 4 Manfaat Penelitian.....	12
I. 5 Sistematika Penulisan.....	12
BAB 2 LANDASAN TEORI.....	14
II.1 Literatur / teori / konsep umum / kerangka standar.....	14
II.1.1 Pengendalian dan Penjaminan Mutu.....	14
II.1.2 Distribusi Probabilitas.....	16
II.1.3 Statistika Industri	17
II.1.4 Lean Six Sigma	19
II.1.5 Total Productive Maintenance.....	28
II.2 Proses Pematangan Kayu B	32
II.3 Pemilihan Teori.....	33
BAB III METODOLOGI DAN PENYELESAIAN MASALAH	35
III.1 Sistematika Perancangan	35
III.1.1 Tahap Pengumpulan Data	36
III.1.2 Tahap Pengumpulan dan Pengolahan Data	37
III.1.3 Tahap Perancangan.....	37
III.1.4 Tahap Verifikasi, Validasi, dan Analisis Hasil Rancangan.....	38
III.1.5 Tahap Kesimpulan dan Saran.....	39
III.2 Batasan dan Asumsi Tugas Akhir	39
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....	40
IV.1 Deskripsi Data	40
IV.1.1 Mesin Scroll Saw	40
IV.1.2 Data Historis Kerusakan dan Perbaikan Mesin <i>Scroll Saw</i>	41
IV.1.3 Spesifikasi Rancangan Jadwal Preventive Maintenance.....	43
IV.2 Proses Pengolahan Data	44
IV.2.1 Menentukan Time To Failure (TTF) dan Time To Repair (TTR) ...	44

IV.2.2	Menentukan Model Distribusi Nilai TTF dan TTR Untuk Mesin <i>Scroll Saw</i>	46
IV.3	Menghitung Nilai <i>Mean Time To Failure</i> (MTTF) dan <i>Mean Time To Repair</i> (MTTR).....	51
IV.3.1	Nilai MTTF dan MTTR Pada Kerusakan Bearing.....	51
IV.3.2	Nilai MTTF dan MTTR Pada Kerusakan Dinamo	52
IV.3.3	Nilai MTTF dan MTTR Pada Penggantian Penjepit Mata Pisau....	53
IV.4	Hasil Rancangan.....	54
BAB V VERIFIKASI, VALIDASI, DAN ANALISI HASIL RANCANGAN.....		58
V.1	Verifikasi Hasil Rancangan	58
V.2	Validasi Hasil Rancangan.....	59
V.3	Analisis Hasil Rancangan.....	61
V.3.1	Perubahan Jumlah Produk <i>Defect</i>	62
V.3.2	Perubahan Nilai Sigma	63
V.3.3	Kelebihan dan Keterbatasan	63
BAB VI KESIMPULAN.....		67
VI.1	Kesimpulan.....	67
VI.2	Saran dan Rekomendasi	68
DAFTAR PUSTAKA		69
LAMPIRAN.....		71