

DAFTAR PUSTAKA

- Asisco, & Hendro. (2012). *Usulan Perencanaan Mesin dengan Metode Reliability Centered Maintenance (RCM) di PT. PN VII (Persero) Unit Usaha Sungai Niru Kab. Muara Enim*. Universitas Islam Negeri Sunan Kalijaga Vol 8 No. 2.
- Assauri, Sofjan., (2004)., *Manajemen Produksi dan Operasi. Edisi Revisi*. Jakarta: Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia
- Aysha, H., & Sri, W. (2015). *An Analysis of Machine Effectiveness on the Production Line by Using OEE Methode Based on TPM Principle (A Study Case of Ball Tea Machine in PT Kabepe Chakra)*. Telkome University. Vol. 2 No. 1.
- Gaspersz, V. (2002). *Pedoman Implementasi Six Sigma Terintegrasi dengan ISO 9001:2000, MBNQA dan HACCP*. Jakarta: PT. Gramedia Pustaka Utama.
- Kurniawan, Apprilian., (2017)., *Evaluasi Efektivitas Pemeliharaan Menggunakan Alat Bantu Pengecekan Pelumas Dengan Penerapan Total Productive Maintenance (TPM) di PLTD Hative Kecil*. Ambon: Fakultas Teknik Universitas Pattimura.
- Nakajima, S. (1988). *Introduction to total productive maintenance*. Portland: Productivity Press Inc.
- Persana, T. S., & Patel, M. (2014). *A Process FMEA Tool to Echange Quality and Efficiency of Manufacturing Industry*. G.H Patel Collage. India. Vol. 4 No. 3.

- Septiawan, D. B., & Becti, B. (2016). *Analysis of Project Construction Delay Using Fishbone Diagram at PT. Rekayasa Industri*. Institute Teknologi Bandung Vol. 5 No. 5.
- Setiawan, F.D., (2008)., Perawatan Mekanikal Mesin Produksi. Yogyakarta: Maximus.
- Steve, B. (2005). *Total Productive Maintenance*. US: MCGraw-Hill Professional.
- Subiyanto. (2014). *Analisis Efektifitas Alat/Mesin Pabrik Gula Menggunakan Metode Overall Equipment Effectiveness*. Badan Pengkajian dan Penerapan Teknologi Vol. 16 No. 1.
- Zaky, M., & Muhtadi, Z. (2009). Manajemen Pemeliharaan Untuk Optimalisasi Laba Perusahaan. *Vol. 8 No. 1*.

LAMPIRAN

Lampiran 1 Tabel Penilaian FMEA

Tabel Penilaian Severity

Tingkat Keparahan	Tingkat Keparahan Dampak	Peringkat
Berbahaya tanpa peringatan	Kegagalan tidak didahului oleh peringatan	10
Berbahaya dengan peringatan	Kegagalan didahului oleh peringatan	9
Sangat tinggi	Produk tidak dapat dioperasikan	8
Tinggi	Produk dapat dioperasikan dengan tingkat kinerja yang banyak berkurang	7
Sedang	Produk dapat dioperasikan tetapi sebagian item tambahan (fungsi sekunder) tidak dapat berfungsi	6
Rendah	Produk dapat dioperasikan dengan tingkat kinerja yang sedikit berkurang	5
Sangat Rendah	Cacat disadari oleh pelanggan (>75%)	4
Minor	Cacat disadari oleh pelanggan (50%)	3
Sangat minor	Cacat disadari oleh pelanggan (<25%)	2
Tidak ada	Tidak memiliki pengaruh	1
Jenis kegagalan	Efek yang ditimbulkan dari kegagalan (<i>Severity</i>)	S
<i>Reduce Speed</i>	Kecepatan mesin menyelesaikan pekerjaan tidak sesuai dengan <i>ideal run time</i>	
<i>Equipment Failure</i>	Mesin <i>Coal Feeder</i> tidak dapat beroperasi sehingga proses produksi terhenti	
<i>Idle and minor stoppages</i>	Hilangnya waktu kerja dan target produksi tidak tercapai	

Tabel Penilaian Occurance

Probabilitas Kejadian Risiko	Deskripsi	Peringkat
Sangat Tinggi	Sering Terjadi	10
Tinggi	Terjadi Berulang	9
		8
		7
Sedang	Jarang Terjadi	6
		5

		4
Rendah	Sangat Kecil Terjadi	3
		2
Sangat Rendah	Hampir tidak pernah terjadi	1

Tabel Penilaian *Detection*

Deteksi	Kemungkinan Deteksi	Peringkat
Hampir tidak mungkin	Pengontrol tidak dapat mendeteksi kegagalan	10
Sangat jarang	Sangat jauh kemungkinan pengontrol akan menemukan potensi kegagalan	9
Jarang	Jarang kemungkinan pengontrol akan menemukan potensi kegagalan	8
Sangat Rendah	Kemungkinan pengontrol untuk mendeteksi kegagalan sangat rendah	7
Rendah	Kemungkinan pengontrol untuk mendeteksi kegagalan rendah	6
Sedang	Kemungkinan pengontrol untuk mendeteksi kegagalan sedang	5
Agak tinggi	Kemungkinan pengontrol untuk mendeteksi kegagalan agak tinggi	4
Tinggi	Kemungkinan pengontrol untuk mendeteksi kegagalan tinggi	3
Sangat tinggi	Kemungkinan pengontrol untuk mendeteksi kegagalan sangat tinggi	2
Hampir pasti	Kegagalan dalam proses tidak dapat terjadi karena telah dicegah melalui desain solusi	1

Tabel Pengisian Nilai *Severity*

Jenis Kegagalan	Efek Yang Ditimbulkan dari Kegagalan (<i>Severity</i>)	S
<i>Reduce Speed</i>	Kecepatan mesin menyelesaikan pekerjaan tidak sesuai dengan <i>theoretical cycle time</i> atau <i>ideal run time</i>	
<i>Equipment Failure</i>	Mesin <i>coal feeder</i> tidak dapat beroperasi sehingga proses produksi terhenti	
<i>Idle and Minor Stoppages</i>	Hilangnya waktu kerja dan target produksi dapat tidak tercapai	

Tabel Pengisian Nilai *Occurance*

Jenis Kegagalan	Faktor	Penyebab Kegagalan Proses (<i>Occurance</i>)	O
<i>Reduce Speed</i>	Mesin		
	Material		
	Manusia		

	Metode		
<i>Equipment Failure</i>	Mesin		
	Material		
	Manusia		
	Metode		
<i>Idle and Minor Stoppages</i>	Mesin		
	Material		
	Manusia		
	Metode		

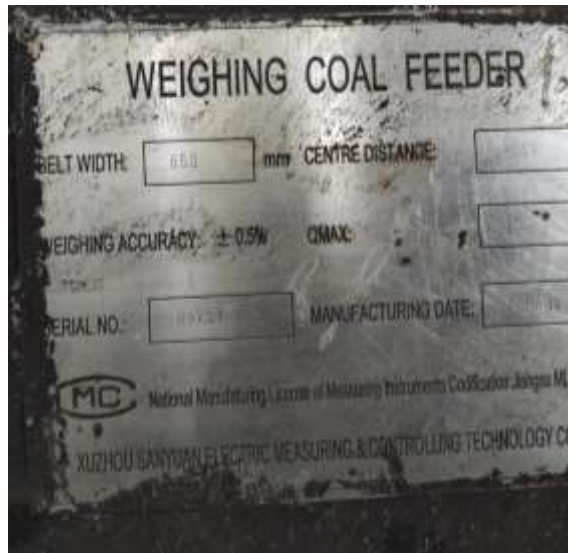
Tabel Pengisian Nilai *Detection*

Jenis Kegagalan	Faktor	Kontrol Yang Dilakukan (<i>Detection</i>)	D
<i>Reduce Speed</i>	Mesin		
	Material		
	Manusia		
	Metode		
<i>Equipment Failure</i>	Mesin		
	Material		
	Manusia		
	Metode		
<i>Idle and Minor Stoppages</i>	Mesin		
	Material		
	Manusia		
	Metode		

Lampiran 2 Dokumentasi



Objek Penelitian Mesin *Coal Feeder*



Spesifikasi Mesin *Coal Feeder*