

DAFTAR ISI

LEMBAR PERNYATAAN ORISINALITAS	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
ABSTRAK	iv
ABSTRACT.....	v
PERSEMBAHAN	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR ISTILAH	xii
DAFTAR SINGKATAN	xiv
DAFTAR LAMPIRAN.....	xv
BAB I PENDAHULUAN	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Perumusan Masalah.....	4
I.3 Tujuan Penelitian.....	5
I.4 Manfaat Penelitian.....	5
I.5 Ruang Lingkup	5
I.6 Sistematika Penulisan.....	5
BAB II LANDASAN TEORI	7
II.1 Kajian Pustaka.....	7
II.1.1 <i>Maintenance</i>	7
II.1.2 <i>Spare Part</i>	8
II.1.3 <i>Spare Part Management (SPM)</i>	9
II.1.4 <i>Risk Priority Number (RPN)</i>	9
II.1.5 <i>Reliability</i>	9
II.1.6 <i>Reliability Centered Spares (RCS)</i>	10
II.1.6 <i>Poisson Process</i>	10
II.1.7 <i>Economic Order Quantity (EOQ)</i>	11
II.1.8 <i>Reorder Point</i>	12

II.1.9	<i>Operating Environment</i>	12
II.2	<i>Related Work</i>	13
II.3	Alasan Pemilihan Metode	14
II.4	Posisi Penelitian	15
BAB III METODOLOGI PENELITIAN.....		20
III.1	Model Konseptual	20
III.2	Sistematika Penyelesaian Masalah	21
III.2.1	Tahap Inisiasi	23
III.2.2	Tahap Pengumpulan Data	24
III.2.3	Tahap Pengolahan Data.....	24
III.2.4	Tahap Analisis dan Kesimpulan.....	25
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA		26
VI.1	Pengumpulan Data	26
V.1.1	Deskripsi Proses Mesin NC Universal Knee Type Milling	26
IV.2	Perhitungan Metode <i>Reliability Centered Spares</i> (RCS)	26
IV.2.1	Penentuan Sistem Kritis	26
IV.2.2	Penentuan Subsistem dan Komponen Kritis	27
IV.2.3	Perhitungan Jumlah Kebutuhan <i>Spare Part</i>	28
IV.2.4	Perhitungan Inventori.....	31
BAB V ANALISIS DATA		33
V. 1	Analisis Penentuan Sistem Kritis	33
V. 2	Analisis Penentuan Subsistem Kritis.....	33
V. 3	Analisis Perhitungan Jumlah Kebutuhan <i>Spare Part</i>	33
V. 4	Analisis Perhitungan <i>Reorder Point</i>	34
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN		36
VI.1	Kesimpulan.....	36
VI.2	Saran	36
VI.1.1	Saran Bagi Perusahaan	36
VI.1.2	Saran Bagi Peneliti Selanjutnya	36
DAFTAR PUSTAKA		37