

## DAFTAR GAMBAR

No	Judul	Halaman
Gambar 1.1	<i>Downtime Line 2</i> Periode Januari-Juni 2009	2
Gambar 1.1	Cacat Produk Line 2	2
Gambar 2.1	Perhitungan OEE	6
Gambar 2.2	Model Lini Produksi Tunggal Kontinyu	7
Gambar 2.3	Perhitungan OLE	8
Gambar 2.4	Diagram Alir Proses Produksi <i>Line 2</i>	19
Gambar 3.1	Diagram Alir Penelitian	23
Gambar 3.2	Variabel Bebas dan Variabel Terikat	26
Gambar 4.1	<i>Cause and Effect</i> Diagram Kerugian Pada Pre Konveyor	38
Gambar 4.2	<i>Cause and Effect</i> Diagram Kerugian Pada <i>Uncasser</i>	38
Gambar 4.3	<i>Cause and Effect</i> Diagram Kerugian Pada Pre <i>Inspection</i>	39
Gambar 4.4	<i>Cause and Effect</i> Diagram Kerugian Pada <i>Washer</i>	39
Gambar 4.5	<i>Cause and Effect</i> Diagram Kerugian Pada <i>Empties Inspection</i>	40
Gambar 4.6	<i>Cause and Effect</i> Diagram Kerugian Pada Konveyor Singlelisasi	40
Gambar 4.7	<i>Cause and Effect</i> Diagram Kerugian Pada EBI	41
Gambar 4.8	<i>Cause and Effect</i> Diagram Kerugian Pada <i>Filler</i>	41
Gambar 4.9	<i>Cause and Effect</i> Diagram Kerugian Pada <i>Crowner</i>	42
Gambar 4.10	<i>Cause and Effect</i> Diagram Kerugian Pada <i>Date Coder</i>	42
Gambar 4.11	<i>Cause and Effect</i> Diagram Kerugian Pada <i>Check Mate</i>	43
Gambar 4.12	<i>Cause and Effect</i> Diagram Kerugian Pada <i>Full Good Inspection</i>	43
Gambar 4.13	<i>Cause and Effect</i> Diagram Kerugian Pada <i>Case Packer</i>	44
Gambar 4.14	<i>Cause and Effect</i> Diagram Kerugian Pada <i>Palletizer</i>	44
Gambar 4.15	<i>Scatterplot</i> Hasil Uji Heteroskedastisitas	57

## DAFTAR TABEL

No	Judul	Halaman
Tabel 3.1	Variabel Bebas dan Variabel Terikat	26
Tabel 4.1	Data <i>Downtime Line 2</i> Periode Periode Januari 2009	31
Tabel 4.2	Data <i>PRT Line 2</i> Periode Januari 2009	32
Tabel 4.3	Data Cacat Produk <i>Line 2</i> Periode Januari 2009	32
Tabel 4.4	Nilai OLE Periode Januari - Juni 2009	37
Tabel 4.5	Hasil Kuisisioner Mengenai Seringnya Terjadi Kerusakan Mesin	45
Tabel 4.6	Hasil Kuisisioner Mengenai Pengaruh Kerusakan Mesin Terhadap Kelancaran Proses Produksi	45
Tabel 4.7	Hasil Kuisisioner Mengenai Tingkat Pemeliharaan Mesin	45
Tabel 4.8	Hasil Kuisisioner Mengenai Tingkat Pengetahuan Karyawan Terhadap Penyebab Kerusakan Mesin	46
Tabel 4.9	Hasil Kuisisioner Mengenai Seringnya Terjadi <i>Waiting</i> yang Disebabkan Karena <i>Supply</i> Material untuk Proses Produksi Terlambat	46
Tabel 4.10	Hasil Kuisisioner Mengenai Seringnya Terjadi Keterlambatan <i>Forklift</i> Dalam <i>Supply</i> Botol Untuk Proses Produksi	47
Tabel 4.11	Tabel Hasil Kuisisioner Mengenai Tingkat Pengaruh <i>Waiting</i> yang Terjadi Terhadap Kelancaran Proses Produksi	47
Tabel 4.12	Hasil Kuisisioner Mengenai Seringnya Terjadi <i>Minor Stoppage</i>	47
Tabel 4.13	Tingkat Pengaruh <i>Minor Stoppage</i> Terhadap Kelancaran Proses Produksi	48
Tabel 4.14	Hasil Kuisisioner Mengenai Tingkat Pengetahuan Karyawan Terhadap Penyebab <i>Minor Stoppage</i>	48
Tabel 4.15	Hasil Kuisisioner Mengenai Seberapa Sering Terjadi Perbedaan <i>Setting</i> Kecepatan Aktual dan Teoritis Mesin	49
Tabel 4.16	Hasil Kuisisioner Mengenai Tingkat Perbedaan antara Kecepatan Aktual dan Teoritis Mesin	49
Tabel 4.17	Hasil Kuisisioner Mengenai Tingkat Pengaruh Pengurangan Kecepatan Mesin Terhadap Kelancaran Proses Produksi	49
Tabel 4.18	Hasil Kuisisioner Mengenai Seringnya Terjadi Cacat Produk	50

Tabel 4.19 Hasil Kuisisioner Mengenai Tingkat Pengetahuan Karyawan Terhadap Penyebab Cacat Produk	50
Tabel 4.20 Hasil Kuisisioner Mengenai Tingkat Pengaruh Cacat Produk Terhadap Proses Produksi	50
Tabel 4.21 Hasil Kuisisioner Mengenai Seringnya Terjadi <i>Rework</i> Produk	51
Tabel 4.22 Hasil Kuisisioner Mengenai Tingkat Pengetahuan Karyawan Terhadap Penyebab <i>Rework</i> Produk	51
Tabel 4.23 Hasil Kuisisioner Mengenai Tingkat Pengaruh <i>Rework</i> Produk Terhadap Kelancaran Proses Produksi	51
Tabel 4.24 Hasil Kuisisioner Mengenai Tingkat Kesesuaian Antara Kapasitas Produksi dan Kapasitas Mesin	52
Tabel 4.25 Hasil Kuisisioner Mengenai Tingkat Kesesuaian Antara Waktu Penyelesaian Produksi dengan Jadwal	52
Tabel 4.26 Hasil Kuisisioner Mengenai Tingkat Kesesuaian Antara Jumlah Produksi dengan Rencana Produksi	52
Tabel 4.27 Hasil Kuisisioner Mengenai Tingkat Kesesuaian Antara Kualitas Produk yang Dihasilkan dengan Standar Kualitas yang Ditetapkan	53
Tabel 4.28 Hasil Uji Validitas Variabel <i>Breakdown</i>	53
Tabel 4.29 Hasil Uji Validitas Variabel <i>Waiting</i>	53
Tabel 4.30 Hasil Uji Validitas Variabel <i>Minor Stoppage</i>	54
Tabel 4.31 Hasil Uji Validitas Variabel <i>Reduce Speed</i>	54
Tabel 4.32 Hasil Uji Validitas Variabel <i>Scrap</i>	54
Tabel 4.33 Hasil Uji Validitas Variabel <i>Rework</i>	54
Tabel 4.34 Hasil Uji Validitas Variabel OLE	54
Tabel 4.35 Hasil Uji Reliabilitas	55
Tabel 4.36 Hasil Uji Multikolinearitas	56
Tabel 4.37 Hasil Uji Autokorelasi	56
Tabel 4.38 Hasil Uji Normalitas	57
Tabel 4.39 Hasil Perhitungan Nilai <i>Skewness</i> dan <i>Kurtosis</i>	59
Tabel 4.40 Anova	59
Tabel 4.41 Koefisien Determinasi	59
Tabel 4.42 Tabel Uji-t	61



## DAFTAR LAMPIRAN

No	Judul	Halaman
Lampiran 1.	Data Periode Februari - Juni 2009	65
Lampiran 2.	Perhitungan OLE	67
Lampiran 3.	Tabel Nilai r <i>Product Moment</i>	85
Lampiran 4.	Tabel Distribusi F ( $\alpha=5\%$ )	86
Lampiran 5.	Statistik Durbin Watson (taraf signifikansi 0,05)	87
Lampiran 6.	Tabel Distribusi t	88
Lampiran 7.	Hasil Pengolahan SPSS	89
Lampiran 8.	Kuisisioner <i>Overall Line Effectiveness</i> (OLE)	90
Lampiran 9.	Hasil Kuisisioner	93

