

DAFTAR ISI

ABSTRACT	i
ABSTRAK	ii
PENGESAHAN KARYA AKHIR	iii
PERNYATAAN	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN	x
BAB I PENDAHULUAN	
1.1. Latar belakang	1
1.2. Identifikasi Masalah	4
1.3. Rumusan Masalah	5
1.3.1. Batasan Masalah	5
1.4. Maksud dan Tujuan Penelitian	5
1.4.1. Maksud Penelitian	5
1.4.2. Tujuan Penelitian	6
1.5. Manfaat dan Kegunaan Penelitian	6
1.5.1. Manfaat Penelitian	6
1.5.2. Kegunaan Penelitian	7
BAB II DESKRIPSI PERUSAHAAN	
2.1. Sejarah Singkat dan Perkembangan Perusahaan	8
2.2. Lingkup Bidang Usaha	11
2.3. Tantangan Bisnis	12
2.4. Sumber Daya Operasional	12
2.5. Proses Bisnis Perusahaan	14

BAB III. KAJIAN PUSTAKA DAN KERANGKA PEMIKIRAN

3.1. Teori Tentang Proses Manufaktur	16
3.1.1. Pengertian Proses Manufaktur	16
3.1.1.1. Teori Tentang Total Productive Maintenance (TPM).....	16
3.1.1.2. Jenis Pemeliharaan	18
3.1.2. Teori Tentang <i>Overall Equipment Effectiveness</i> (OEE)	20
3.1.2.1. Hubungan OEE dengan produktivitas	20
3.1.2.2. Definisi <i>Overall Equipment Effectiveness</i> (OEE).....	24
3.1.2.3. Perhitungan <i>Overall Equipment</i> <i>Effectiveness</i> (OEE)	25
3.1.2.4. Manfaat <i>Overall Equipment Effectiveness</i> (OEE)	27
3.1.3. Teori Tentang Proses Pengemasan	28
3.1.3.1. Definisi Proses Pengemasan	28
3.1.3.2. Klasifikasi kemasan berdasarkan struktur system kemasan (kontak produk dengan kemasan)	29
3.1.3.3. Fungsi dan peranan kemasan	30
3.1.3.4. Teknik Pengemasan Produk Farmasi	31
3.1.4. Teori Tentang Metode Pemecahan Masalah	34
3.1.4.1. <i>Pareto Chart</i>	34
3.1.4.2. Metode PDCA	38
3.2. Penelitian Terdahulu	40
3.3. Kerangka Pemikiran	46

BAB IV. METODE HASIL PENELITIAN

4.1. Jenis Desain penelitian	47
4.2. Ruang Lingkup	47
4.3. Lokasi Penelitian.....	47

4.4.	Pendekatan Penelitian	47
4.5.	Variabel Penelitian	47
4.5.1.	Definisi Konsep	47
4.5.2.	Definisi Operasional	47
4.6.	Jenis dan Sumber data	48
4.7.	Teknik Pengumpulan Data	48
4.8.	Populasi dan Sampel Penelitian	48
4.9.	Teknik Analisis Data	48
BAB V. Hasil Penelitian dan Pembahasan		
5.1.	Hasil Penelitian	49
5.1.1.	Proses Manufaktur	49
5.1.2	Perhitungan OEE	55
5.1.2.1	<i>Availability rate</i>	55
5.1.2.2.	<i>Performance rate</i>	56
5.1.2.3.	<i>Quality rate</i>	57
5.1.2.4.	Nilai OEE	58
5.2.	Analisis	62
5.2.1.	Analisis Sebab Akibat	62
5.2.2.	Analisa PDCA	69
BAB VI. KESIMPULAN DAN SARAN		
6.1.	Kesimpulan	73
6.2.	Rekomendasi	73
6.2.1	Rekomendasi untuk perusahaan	73
6.2.2.	Rekomendasi untuk Penelitian Selanjutnya	74
DAFTAR PUSTAKA		75
LAMPIRAN		79