

## DAFTAR TABEL

<b>Tabel II.1</b> Perbedaan PLC dengan Sistem Kendali Konvensional .....	7
<b>Tabel IV.1</b> Rancangan skenario proses beserta durasi proses pengemasan .....	36
<b>Tabel IV.2</b> Alamat <i>Input</i> dan <i>Output Work Station Filtering</i> .....	39
<b>Tabel IV.3</b> Alamat <i>Input</i> dan <i>Output Work Station Washing</i> .....	40
<b>Tabel IV.4</b> Alamat <i>Input</i> dan <i>Output Work Station Filling</i> .....	42
<b>Tabel IV.5</b> Alamat <i>Input</i> dan <i>Output Work Station Capping dan Labelling</i> .....	43
<b>Tabel IV.6</b> Skenario Pengujian Program PLC .....	45
<b>Tabel V.1</b> Alokasi <i>Input</i> dan <i>Output</i> pada <i>Work Station Filtering</i> di PLC 1 .....	67
<b>Tabel V.2</b> Alokasi <i>Input</i> dan <i>Output</i> pada <i>Work Station Washing</i> di PLC 2 .....	68
<b>Tabel V.3</b> Alokasi <i>Input</i> dan <i>Output</i> pada <i>Work Station Filling</i> di PLC 2 .....	68
<b>Tabel V.4</b> Alokasi <i>Input</i> dan <i>Output</i> pada <i>Work Station Capping and Labelling</i> di.....	69
<b>Tabel V.5</b> Analisis Hasil Pengujian Program PLC .....	69