

DAFTAR TABEL

Tabel I. 1 Jumlah Unit Usaha dan Jumlah Tenaga Kerja Industri Genting Jatiwangi	1
Tabel I. 2 Alternatif Solusi.....	5
Tabel I. 3 Alternatif Solusi (lanjutan)	6
Tabel II. 1 Standar OEE.....	14
Tabel II. 2 Alasan Pemilihan Metode	17
Tabel II. 3 Penelitian Terdahulu	18
Tabel III. 1 Identifikasi Sistem Terintegrasi	23
Tabel IV. 1 Waktu Kerja Operator Kondisi Awal	25
Tabel IV. 2 Waktu Kerja Operator Kondisi Usulan.....	25
Tabel IV. 3 Waktu Proses Kondisi Awal	27
Tabel IV. 4 Waktu Proses pada Kecepatan <i>Conveyor</i> 420 Rpm.....	28
Tabel IV. 5 Waktu Proses pada Kecepatan <i>Conveyor</i> 600 Rpm.....	28
Tabel IV. 6. Waktu Proses pada Kecepatan <i>Conveyor</i> 750 Rpm.....	28
Tabel IV. 7 Jumlah Unit Baik dan Cacat	28
Tabel IV. 8 Hasil Uji Kesamaan Dua Rata-rata.....	31
Tabel IV. 10 Perhitungan Nilai <i>Loading Time</i>	31
Tabel IV. 11 Nilai <i>Availability Rate</i>	32
Tabel IV. 12 Nilai <i>Actual Cycle Time</i>	32
Tabel IV. 13 Nilai <i>Performance Efficiency</i>	33
Tabel IV. 14 Nilai <i>Quality Rate</i>	33
Tabel IV. 15 Perhitungan <i>Overall Equipment Effectiveness</i>	33
Tabel IV. 16 Gaji Operator Kondisi Awal	34
Tabel IV. 17 Biaya Perancangan Alat.....	35
Tabel IV. 18 Biaya Operasional.....	35
Tabel IV. 19 Perhitungan Biaya Operasional	36
Tabel IV. 20 Perhitungan Biaya Pemeliharaan	36
Tabel IV. 21 Perhitungan <i>Life Cycle Cost</i>	37
Tabel V. 1 Verifikasi.....	38
Tabel V. 2 Validasi Hasil Rancangan	38
Tabel V. 3 Validasi Hasil Rancangan (lanjutan).....	39

Tabel V. 4 Analisis Perhitungan OEE Kondisi Awal	39
Tabel V. 5 Analisis Perhitungan OEE dengan Kecepatan <i>Conveyor</i> 420 Rpm.....	40
Tabel V. 6 Analisis Perhitungan OEE dengan Kecepatan <i>Conveyor</i> 600 Rpm.....	40
Tabel V. 7 Analisis Perhitungan OEE dengan Kecepatan <i>Conveyor</i> 750 Rpm.....	40
Tabel V. 8 Rekapitulasi Perbandingan Nilai OEE	41
Tabel V. 9 Perbandingan Biaya	42