

DAFTAR ISI

ABSTRAK	i
KATA PENGANTAR	ii
UCAPAN TERIMA KASIH	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR LAMPIRAN	xviii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Penelitian	1
1.2 Identifikasi Masalah	13
1.3 Rumusan Masalah	15
1.4 Tujuan Penelitian	16
1.5 Kegunaan Penelitian	16
BAB II TINJAUAN KEPUSTAKAAN, KERANGKA PEMIKIRAN DAN HIPOTESIS	
2.1 Konsep <i>Maintenance</i>	18
2.1.1 Definisi <i>Maintenance</i>	18
2.1.1.1 Konsep dan Definisi <i>Maintenance</i>	18
2.1.1.2 Prinsip-prinsip Kegiatan Pemeliharaan	21
2.1.1.3 Dimensi Pemeliharaan (<i>Maintenance</i>)	23
2.1.1.4 Tugas-Tugas Departemen Pemeliharaan (<i>Maintenance</i>)	25
2.1.1.5 Strategi Pemeliharaan Mesin	33

2.1.1.6	Proses Pemeliharaan Mesin Produksi dalam Suatu Industri	36
2.1.1.7	Jadwal dan Program Pemeliharaan atau Perawatan Mesin	39
2.1.2	<i>Konsep Preventive Maintenance</i>	41
2.1.2.2	Unsur-unsur <i>Preventive Maintenance</i>	42
2.1.2.3	Tujuan dan Prosedur <i>Preventive Maintenance</i>	44
2.1.2.4	Fasilitas “ <i>Critical unit</i> ” dalam <i>Preventive Maintenance</i>	46
2.1.3	Konsep Kapasitas.....	46
2.1.3.1	Definisi Optimalisasi Kapasitas Mesin.....	46
2.1.3.2	Jenis dan Ukuran Optimalisasi Kapasitas Mesin..	50
2.1.3.3	Langkah-langkah Menjaga Kapasitas Pabrik Tetap Konstan	48
2.1.3.4	Hubungan Kapasitas dan <i>Scheduling</i>	49
2.1.3.5	Pertimbangan Kapasitas	51
2.1.4	Kontribusi <i>Preventive Maintenance</i> Terhadap Optimalisasi Kapasitas Mesin.....	53
2.1.5	Resume Hasil Penelitian Pendahuluan.....	57
2.2	Kerangka Pemikiran.....	65
2.6	Hipotesis	66

BAB III OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.2	Metode Penelitian	67
3.2.1	Jenis Penelitian dan Metode yang Digunakan	67
3.2.1.1	Jenis Penelitian.....	67

3.2.1.2	Metode Penelitian	67
3.2.2	Operasionalisasi Variabel	70
3.2.3	Jenis dan Sumber Data	74
3.2.4	Populasi, Sampel, dan Teknik Sampel.....	76
3.2.4.1	Populasi.....	76
3.2.4.2	Sampel.....	77
3.2.4.3	Teknik Sampel.....	77
3.2.5	Teknik Pengumpulan Data	78
3.2.6	Pengujian Validitas dan Reliabilitas	80
3.2.6.1	Pengujian Validitas	82
3.2.6.2	Pengujian Reliabilitas	87
3.2.7	Teknik Analisa Data	90
3.2.7.1	<i>Method Of Successive Interval</i> (MSI)	92
3.2.7.2	Analisa Deskriptif	94
3.2.7.3	Analisa Verifikatif	94
3.2.8	Pengujian Hipotesis	104
BAB IV	HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	108
4.1	Gambaran Umum Perusahaan.....	108
4.1.1	Gambaran Umum PT.Tatar Anyar Indonesia, Cukul-Estate, Pangalengan- Bandung.....	108
4.1.2	Karakteristik Responden dan Pengalaman Responden.....	112
4.1.1.1	Karakteristik Responden Berdasarkan Jenis Kelamin.....	112
4.1.1.2	Karakteristik Responden Berdasarkan Usia	113
4.1.1.3	Karakteristik Responden Berdasarkan Pendidikan Terakhir	115

4.1.1.4	Karakteristik Responden Berdasarkan Bidang Pekerjaan.....	116
4.1.1.5	Karakteristik Responden Berdasarkan Penghasilan per bulan.....	117
4.1.1.6	Karakteristik Responden Berdasarkan Sistem Pemeliharaan Mesin.....	118
4.1.1.7	Karakteristik Responden Berdasarkan Status.....	119
4.1.1.8	Pengalaman Responden Berdasarkan Pengalaman Kerja.....	121
4.1.1.9	Pengalaman Responden Berdasarkan Frekuensi Pelaksanaan Pemeliharaan Mesin Selama 1 Minggu.....	122
4.1.1.10	Pengalaman Responden Berdasarkan Jenis Perawatan Yang Sering Dilakukan.....	123
4.1.3	Gambaran Variabel Penelitian <i>Prefentive Maintenance</i>	124
4.1.3.1.	Tanggapan Responden Terhadap Ketepatan Seorang Teknisi Dalam Memelihara Mesin Produksi.....	125
4.1.3.2	Tanggapan Responden Terhadap Pengetahuan Teknisi Mesin Dalam Proses Pemeliharaan.....	127
4.1.3.3	Tanggapan Responden Terhadap Keterampilan seorang teknisi dalam memelihara mesin.....	128
4.1.3.4	Tanggapan Responden Terhadap Kejelasan Teknisi Dalam Menyampaikan Informasi Mengenai Spesifikasi Pemeliharaan Dan Perbaikan Mesin.....	130
4.1.3.5	Tanggapan Responden Terhadap Kejelasan Teknisi Dalam Menjawab Pertanyaan Berkaitan Dengan Proses Pemeliharaan Mesin.....	131
4.1.3.6	Tanggapan Responden Terhadap Ketepatan Jadwal Pemeriksaan Mesin.....	133
4.1.3.7	Tanggapan Responden Terhadap Kejelasan Karyawan Non Teknisi Mesin Dalam Memberikan Informasi Tentang Proses Pemeliharaan Di Perusahaan.....	134
4.1.3.8	Tanggapan Responden Terhadap Kerajinan Para Teknisi Dalam Membersihkan Mesin-Mesin Produksi ...	136

4.1.3.9	Tanggapan Responden Terhadap Ketepatan Proses Pelumasan Atau Pengecekan Oli Untuk Mesin-Mesin Produksi.....	137
4.1.3.10	Tanggapan Responden Terhadap Kecepatangapan Teknisi Dalam Memeriksa Isi Bahan Bakar Pada Setiap Mesin.....	139
4.1.3.11	Tanggapan Responden Terhadap Kepedulian Para Teknisi Dalam Memelihara Dan Memeriksa Mesin Setiap Harinya	140
4.1.3.12	Tanggapan Responden Terhadap Kesiediaan Para Karyawan Untuk Ikut Serta Dalam Memelihara Mesin Produksi Secara Rutin Setiap Hari.....	142
4.1.3.13	Tanggapan Responden Terhadap Kemampuan Teknisi Dalam Memelihara Mesin Berskala Besar Dan Kecil Dengan Peningkatan Jangka Waktu Pemeliharaan.....	144
4.1.3.14	Tanggapan Responden Terhadap Keefektifan Waktu Dalam Pemeliharaan Mesin Agar Tidak Terjadi Pemborosan	145
4.1.3.15	Tanggapan Responden Terhadap Ketepatan Teknisi Mesin Dalam Melakukan Pembongkaran Mesin.....	147
4.1.3.16	Tanggapan Responden Terhadap Kecepatangapan Penyetelan Waktu Serta Katup-Katup Pemasukan Dan Pembuangan <i>Cylinder</i> Mesin	149
4.1.3.17	Tanggapan Responden Terhadap Ketepatan Monitoring Pemeriksaan Mesin	150
4.1.3.18	Tanggapan Responden Terhadap Kesiesuaian Analisis Jadwal Waktu Pemeriksaan Kembali Untuk Berbagai Mesin	152
4.1.3.19	Tanggapan Responden Terhadap Jaminan Bertahannya Kinerja Mesin Produksi Dalam Jangka Waktu Tertentu.....	153

4.1.3.20	Tanggapan Responden Terhadap Keamanan Dan Ketersediaan Peralatan Jika Dilakukan Pemeriksaan	155
4.1.3.21	Tanggapan Responden Terhadap Kesesuaian Pergantian Komponen Mesin CTC Yang Rusak.....	156
4.1.2.22	Tanggapan Responden Terhadap Seringnya Terjadi Kerusakan Pada Mesin CTC Dalam Jangka Waktu Satu Bulan.....	158
4.1.4	Gambaran Variabel Penelitian Optimalisasi Kapasitas Mesin.....	162
4.1.1	Tanggapan Responden Terhadap Jumlah Kapasitas Hasil Produksi Maximum Mesin CTC/ Bulan.....	163
4.1.2	Tanggapan Responden Terhadap jumlah kapasitas hasil produksi minimum mesin CTC/ bulan.....	164
4.1.3	Tanggapan Responden Terhadap Jumlah Kapasitas Hasil Produksi Jika Terjadi Frekuensi Kerusakan Mesin CTC 1-2 Kali / Bulan.....	165
4.1.4	Tanggapan Responden Terhadap Jumlah Kapasitas Hasil Produksi Maximum Mesin Lokal/ Bulan	167
4.1.5	Tanggapan Responden Terhadap Jumlah Kapasitas Hasil Produksi Minimum Mesin Lokal/ Bulan.....	168
4.1.6	Tanggapan Responden Terhadap Jumlah Hasil Produksi Berupa Ampas (Sampah) Daun Teh Yang Dihasilkan Dari Proses Produksi Selama 1 Bulan.....	169
4.1.5	Kontribusi Prefentive Maintenance Terhadap Optimalisasi Kapasitas Mesin	172
4.2	Pembahasan Hasil Penelitian.....	177
4.3	Implikasi Hasil Penelitian.....	183

4.3.1 Temuan Penelitian Bersifat Teoritis.....	183
4.4 Implikasi Penelitian terhadap Pengembangan Pendidikan Manajemen Bisnis	187
BAB V KESIMPULAN DAN REKOMENDASI.....	188
5.1 Kesimpulan.....	188
5.2 Rekomendasi	189
DAFTAR PUSTAKA.....	200
LAMPIRAN	



DAFTAR TABEL

Tabel 1.1	Perkembangan Produksi Teh Hitam PT.Tatar Anyar Indonesia-CukulEestate 1999-2008.....	3
Tabel 1.2	Kapasitas Hasil Produksi Mesin & Target Pencapaian Produksi Teh Kering	4
Tabel 1.3	Mesin Produksi Teh & Skala Pemeliharaan,Perbaikan Mesin PT.Tatar Anyar Indonesia,Pangalengan Tahun 2003-2008	9
Tabel 1.3	Hasil Pengamatan Jadwal Pemeliharaan Dan Perbaikan Mesin PT. Tatar Anyar Indonesia.....	11
Tabel 3.1	Operasionalisasi Variabel	71
Tabel 3.2	Jenis dan Sumber Data.....	75
Tabel 3.3	Interpretasi Koefisien Korelasi.....	83
Tabel 3.4	Klasifikasi Koefisien Validitas Dan Reliabilitas	89
Tabel 3.5	Hasil Pengujian Reliabilitas.....	89
Tabel 3.6	Tabel Interpretasi Skor	92
Tabel 3.7	Kriteria Penafsiran Hasil Perhitungan Responden.....	94
Tabel 4.1	Karakteristik Responden Berdasarkan Jenis Kelamin.....	112
Tabel 4.2	Karakteristik Responden Berdasarkan Usia.....	113
Tabel 4.3	Karakteristik Responden Berdasarkan Pendidikan Terakhir.....	115
Tabel 4.4	Karakteristik Responden Berdasarkan Bidang Pekerjaan.....	117
Tabel 4.5	Karakteristik Responden Berdasarkan Penghasilan per bulan.....	118
Tabel 4.6	Karakteristik Responden Berdasarkan Sistem Pemeliharaan Mesin.	
Tabel 4.7	Karakteristik Responden Berdasarkan Status.....	120
Tabel 4.8	Pengalaman Responden Berdasarkan Pengalaman Kerja.....	121
Tabel 4.9	Pengalaman Responden Berdasarkan Frekuensi Pelaksanaan Pemeliharaan Mesin Selama 1 Minggu.....	122
Tabel 4.10	Pengalaman Responden Berdasarkan Jenis Perawatan Yang Sering Dilakukan	123
Tabel 4.11	Tanggapan Responden Terhadap Ketepatan Seorang Teknisi	

	Dalam Memelihara Mesin Produksi.....	126
Tabel 4.12	Tanggapan Responden Terhadap Pengetahuan Teknisi Mesin Dalam Proses Pemeliharaan.	127
Tabel 4.13	Tanggapan Responden Terhadap Keterampilan seorang teknisi dalam memelihara mesin.....	129
Tabel 4.14	Tanggapan Responden Terhadap Kejelasan Teknisi Dalam Menyampaikan Informasi Mengenai Spesifikasi Pemeliharaan Dan Perbaikan Mesin.....	130
Tabel 4.15	Tanggapan Responden Terhadap Kejelasan Teknisi Dalam Menjawab Pertanyaan Berkaitan Dengan Proses Pemeliharaan Mesin	132
Tabel 4.16	Tanggapan Responden Terhadap Ketepatan Jadwal Pemeriksaan Mesin.....	133
Tabel 4.17	Tanggapan Responden Terhadap Kejelasan Karyawan Non Teknisi Mesin Dalam Memberikan Informasi Tentang Proses Pemeliharaan Di Perusahaan.....	134
Tabel 4.18	Tanggapan Responden Terhadap Kerajinan Para Teknisi Dalam Membersihkan Mesin-Mesin Produksi	136
Tabel 4.19	Tanggapan Responden Terhadap Ketepatan Proses Pelumasan Atau Pengecekan Oli Untuk Mesin-Mesin Produks.....	138
Tabel 4.20	Tanggapan Responden Terhadap Kecepattanggapan Teknisi Dalam Memeriksa Isi Bahan Bakar Pada Setiap Mesin.....	139
Tabel 4.211	Tanggapan Responden Terhadap Kepedulian Para Teknisi Dalam Memelihara Dan Memeriksa Mesin Setiap Harinya.....	141
Tabel 4.22	Tanggapan Responden Terhadap Kesiediaan Para Karyawan Untuk Ikut Serta Dalam Memelihara Mesin Produksi Secara Rutin Setiap Hari.....	142
Tabel 4.23	Tanggapan Responden Terhadap Kemampuan Teknisi Dalam Memelihara Mesin Berskala Besar dan Kecil Dengan Peningkatan Jangka Waktu Pemeliharaan.....	144

Tabel 4.24	Tanggapan Responden Terhadap Keefektifan Waktu Dalam Pemeliharaan Mesin Agar Tidak Terjadi Pemborosan.....	146
Tabel 4.25	Tanggapan Responden Terhadap Ketepatan Teknisi Mesin Dalam Melakukan Pembongkaran Mesin.....	147
Tabel 4.26	Tanggapan Responden Terhadap Kecepatang tanggapan Penyetelan Waktu Serta Katup-Katup Pemasukan Dan Pembuangan <i>Cylinder</i> Mesin	149
Tabel 4.27	Tanggapan Responden Terhadap Ketepatan Monitoring Pemeriksaan Mesin	151
Tabel 4.28	Tanggapan Responden Terhadap Kesesuaian Analisis Jadwal Waktu Pemeriksaan Kembali Untuk Berbagai Mesin	152
Tabel 4.30	Tanggapan Responden Terhadap Jaminan Bertahannya Kinerja Mesin Produksi Dalam Jangka Waktu Tertentu.....	154
Tabel 4.31	Tanggapan Responden Terhadap Keamanan Dan Ketersediaan Peralatan Jika Dilakukan Pemeriksaan	155
Tabel 4.32	Tanggapan Responden Terhadap Kesesuaian Pergantian Komponen Mesin CTC Yang Rusak.....	157
Tabel 4.33	Tanggapan Responden Terhadap Seringnya Terjadi Kerusakan Pada Mesin CTC Dalam Jangka Waktu Satu Bulan.....	158

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Strategi Pemeliharaan dan Keandalan Meningkatkan Hasil Yang Efektif.....	20
Gambar 2.2	Proses Sistem Pemeliharaan Mesin dan Tanggung Jawab Setiap Departemen	38
Gambar 2.3	Model Kontribusi Strategi Pemeliharaan Terhadap Kapasitas.....	55
Gambar 2.4	Kerangka Pemikiran Kontribusi <i>PrefentiveMmaintenance</i> Terhadap Optimalisasi Kapasitas Mesin Produksi.....	65
Gambar 2.5	Paradigma Penelitian Pengaruh <i>Prefentive Maintenance</i> Terhadap Optimalisasi Kapasitas Mesin.....	66
Gambar 4.1	Karakteristik Responden Berdasarkan Jenis Kelamin.....	112
Gambar 4.2	Karakteristik Responden Berdasarkan Usia.....	114
Gambar 4.3	Karakteristik Responden Berdasarkan Pendidikan Terakhir.....	115
Gambar 4.4	Karakteristik Responden Berdasarkan Bidang Pekerjaan.....	117
Gambar 4.5	Karakteristik Responden Berdasarkan Penghasilan per bulan.....	118
Gambar 4.6	Karakteristik Responden Berdasarkan Sistem Pemeliharaan Mesin.....	119
Gambar 4.7	Karakteristik Responden Berdasarkan Status.....	120
Gambar 4.8	Pengalaman Responden Berdasarkan Pengalaman Kerja.....	121
Gambar 4.9	Pengalaman Responden Berdasarkan Frekuensi Pelaksanaan Pemeliharaan Mesin Selama 1 Minggu.....	122
Gambar4.10	Pengalaman Responden Berdasarkan Jenis Perawatan Yang Sering Dilakukan.....	124
Gambar 4.11	Tanggapan Responden Terhadap Ketepatan Seorang Teknisi Dalam Memelihara Mesin Produksi.....	126
Gambar 4.12	Tanggapan Responden Terhadap Pengetahuan Teknisi Mesin Dalam Proses Pemeliharaan.....	128
Gambar 4.13	Tanggapan Responden Terhadap Keterampilan Seorang Teknisi Dalam Memelihara Mesin.....	129

Gambar 4.14	Tanggapan Responden Terhadap Kejelasan Teknisi Dalam Menyampaikan Informasi Mengenai Spesifikasi Pemeliharaan Dan Perbaikan Mesin	131
Gambar 4.15	Tanggapan Responden Terhadap Kejelasan Karyawan Non Teknisi Mesin Dalam Memberikan Informasi Tentang Proses Pemeliharaan Di Perusahaan.....	132
Gambar 4.16	Tanggapan Responden Terhadap Ketepatan Jadwal Pemeriksaan Mesin	133
Gambar 4.17	Tanggapan Responden Terhadap Kejelasan Karyawan Non Teknisi Mesin Dalam Memberikan Informasi	135
Gambar 4.18	Tanggapan Responden Terhadap Kerajinan Para Teknisi Dalam Membersihkan Mesin-Mesin.....	137
Gambar 4.19	Tanggapan Responden Terhadap Ketepatan Proses Pelumasan atau Pengecekan Oli Untuk Mesin-Mesin Produksi.....	138
Gambar 4.20	Tanggapan Responden Terhadap Kecepatanggapan Teknisi Dalam Memeriksa Isi Bahan Bakar Pada Setiap Mesin.....	140
Gambar 4.21	Tanggapan Responden Terhadap Kepedulian Para Teknisi Dalam Memelihara Dan Memeriksa Mesin Setiap Harinya.....	141
Gambar 4.22	Tanggapan Responden Terhadap Kesiediaan Para Karyawan Untuk Ikut Serta Dalam Memelihara Mesin Produksi Secara Rutin Setiap Hari.....	143
Gambar 4.23	Tanggapan Responden Terhadap Kemampuan Teknisi Dalam Memelihara Mesin Berskala Besar Dan Kecil Dengan Peningkatan Jangka Waktu Pemeliharaan.	144
Gambar 4.24	Tanggapan Responden Terhadap Keefektifan Waktu Dalam Pemeliharaan Mesin Agar Tidak Terjadi Pemborosan.....	146
Gambar 4.25	Tanggapan Responden Terhadap Ketepatan Teknisi Mesin Dalam Melakukan Pembongkaran Mesin	148
Gambar 4.26	Tanggapan Responden Terhadap Kecepatanggapan Penyetelan Waktu Serta Katup-Katup Pemasukan Dan Pembuangan <i>Cylinder</i> Mesin.	149

Gambar 4.27	Tanggapan Responden Terhadap Ketepatan Monitoring Pemeriksaan Mesin	151
Gambar 4.28	Tanggapan Responden Terhadap Kesesuaian Analisis Jadwal Waktu Pemeriksaan Kembali Untuk Berbagai Mesin.....	153
Gambar 4.29	Tanggapan Responden Terhadap Jaminan Bertahannya Kinerja Mesin Produksi Dalam Jangka Waktu Tertentu.....	154
Gambar 4.30	Tanggapan Responden Terhadap Keamanan Dan Ketersediaan Peralatan Jika Dilakukan Pemeriksaan Mesin.....	156
Gambar 4.31	Tanggapan Responden Terhadap Kesesuaian Pergantian Komponen Mesin CTC Yang Rusak.....	157
Gambar 4.32	Tanggapan Responden Terhadap Seringnya Terjadi Kerusakan Pada Mesin CTC Dalam Jangka Waktu Satu Bulan.....	159



