

ABSTRAK SKRIPSI

Untuk dapat melakukan pengujian statistik langkah pertama ialah tentukan variabel operasional dari masalah yang akan dibahas yaitu berupa Non Random Factor untuk pemakaian masing-masing jenis kemasan rokok. Cara mewujudkan konsep MBE kedalam bentuk variabel ialah selisih dari analisis varian dan control limit dibagi dengan control limitnya, sehingga diperoleh skala pengukuran dalam bentuk ratio.

Setelah mengetahui skala ratio yang digunakan maka alat uji statistik yang dipakai ialah uji hipotesis berupa metode The One-Way Analysis of Variance dan uji asosiasi berupa metode Fisher's Least Significant difference (LSD).

Hasil uji hipotesis ini didapatkan terdapat perbedaan nilai rata-rata Non Random Factor dari masing-masing jenis kemasan rokok atas pemakaian kemasan rokok dan dalam uji asosiasi nilai rata-rata Non Random Factor yang paling perlu dilakukan Management By Exception ialah kemasan rokok berupa kertas bal dan pita cukai, karena nilai penurunan rata-rata yang dimiliki kertas bal dan pita cukai ini memiliki arti penting terhadap nilai rata-rata secara keseluruhan dari jenis kemasan rokok tersebut.

Dan bila hasil Non Random Factor untuk kertas bal dan pita cukai ini dikaji kebelakang maka nilai yang terbesar atas perhitungan Non

Random Factor ini berasal dari analisis varian yang positif ini berarti target untuk menyelesaikan pekerjaan packing sesuai dengan kebutuhan atas bahan kemasan yang diberikan itu ada kelebihan atau pengembalian kegudang oleh karyawan bagian packing. Ini terjadi karena karyawan tidak bekerja secara produktif, sehingga perlu mengubah sistem kerja pada bagian packing sehingga terwujudnya efisiensi waktu dan tenaga yang dikeluarkan.

