Jurnal Minfo Polgan (JMP)
Volume 15, Nomor 3, September-Desember 2026
DOI : https://doi.org/10.33395/jmp.v15i3.16639
e-ISSN : 2797-3298
p-ISSN : 2089-9424

Pengaruh Responsivitas Pengambilan Keputusan Dan Kompetensi Terhadap Minimasi *Stop Line* Di PT. Nipro Indonesia Jaya

[1]Nursanti, [2] Fa'uzobihi, [3]Yanto Lesmana
[1*,2,3]Manajemen, Fakultas Bisnis & Teknologi, Universitas Pertiwi, Bekasi, Indonesia
*Korespondensi: 22120022@pertiwi.ac.id

Submit : 27 Jun 2026 | **Diterima** : 26 Jul 2026 | **Terbit** : 04 Sept 2026

ABSTRACT

This study aims to analyze the effect of decision-making responsiveness and competence on efforts to minimize stop lines in the production process at PT Nipro Indonesia Jaya. A stop line is a critical condition where the production line comes to a halt due to operational obstacles, affecting productivity, increasing production costs, and causing missed delivery targets to customers. This study uses a quantitative method by distributing questionnaires to respondents in the production area, involving 40 respondents consisting of managers, assistant managers, supervisors, foremen, and leaders. Data was collected through a questionnaire with a Likert scale and analyzed using multiple linear regression. The independent variables in this study are decision-making responsiveness (X_1) and competence (X_2), while the dependent variable is stop line minimization (Y). This study shows that responsiveness in decision-making and competence simultaneously have a significant effect on efforts to minimize the stop line. Therefore, this study emphasizes the urgency of improving response capacity, strengthening problem-solving skills, and developing both technical and managerial competencies for all workers involved in production line control.

***Keywords**: decision-making responsiveness, competence, minimizing stop lines.*

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis pengaruh responsivitas pengambilan keputusan dan kompetensi terhadap upaya minimasi *stop line* pada proses produksi di PT Nipro Indonesia Jaya. *Stop line* merupakan kondisi kritis berupa terhentinya lini produksi akibat hambatan operasional, yang berdampak pada penurunan produktivitas, peningkatan biaya produksi, serta tidak tercapaian target pengiriman kepada pelanggan. Penelitian ini menggunakan metode kuantitatif dengan menyebarkan kuesioner kepada responden di area produksi yang melibatkan 40 responden yang terdiri dari *manajer, asisten manajer, supervisor, foreman, dan leader*. Pengumpulan data dilakukan melalui kuesioner dengan skala Likert dan dianalisis menggunakan regresi linear berganda. Variabel independen dalam penelitian ini adalah responsivitas pengambilan keputusan (X_1) dan kompetensi (X_2), variabel dependen adalah minimasi *stop line* (Y). Penelitian ini menunjukkan bahwa responsivitas dalam pengambilan keputusan dan kompetensi secara simultan berpengaruh signifikan terhadap upaya minimasi *stop line*. Oleh karena itu, penelitian ini menekankan urgensi peningkatan kapasitas respons, penguatan kemampuan pemecahan masalah serta pengembangan kompetensi teknis maupun manajerial bagi seluruh tenaga kerja yang terlibat dalam pengendalian lini produksi.

Kata Kunci: responsivitas pengambilan keputusan, kompetensi, minimasi *stop line*.

PENDAHULUAN

Di era globalisasi dan persaingan industri yang semakin ketat, perusahaan manufaktur dituntut memiliki fleksibilitas operasional, efisiensi produksi, serta kemampuan beradaptasi terhadap perubahan pasar. Pencapaian tujuan tersebut memerlukan pengelolaan sumber daya manusia yang profesional, didukung sistem informasi yang berkualitas dan pengambilan keputusan manajerial yang tepat sehingga mampu meningkatkan produktivitas serta menjaga mutu perusahaan (Frayudha, 2025; Al Ma'arif Dawuhan et al., 2025).

Kualitas keputusan manajerial berperan penting dalam menentukan efektivitas operasional perusahaan. Keputusan yang kurang tepat dapat menurunkan kualitas produk,

@2026 The Author Published By Politeknik Ganesha Medan
This is an open access article under the CC BY licence (http://creativecommons.org/licenses/by/4.0/). which permits unrestricted use, distribution, and reproduction in any medium, provided the original work is properlycited.

meningkatkan biaya operasional, serta menghambat pencapaian target produksi. Oleh karena itu, kompetensi sumber daya manusia, kepemimpinan, dan pengelolaan proses produksi menjadi faktor penting dalam meningkatkan kinerja organisasi (Aswin et al., 2025).

Salah satu tantangan utama pada industri manufaktur adalah terjadinya *stop line* atau berhentinya jalur produksi yang berdampak pada penurunan output, meningkatnya biaya produksi, serta keterlambatan pengiriman produk (Kartika, 2020). Kondisi ini juga menjadi perhatian di PT Nipro Indonesia Jaya, perusahaan manufaktur alat kesehatan yang memproduksi berbagai produk seperti *Syringe*, *IV Cath*, *IV Set*, *AVF*, dan *BTS*. Kompleksitas proses produksi, mulai dari injeksi plastik hingga perakitan di *clean room*, menuntut koordinasi yang baik antara ketersediaan material, mesin, dan tenaga kerja. Ketidaksesuaian pada salah satu komponen dapat menyebabkan *stop line*, khususnya pada proses perakitan selang cuci darah (BTS).

Menurut Colin L. Moodie dan H.H. Young, keseimbangan lintasan produksi dicapai dengan mendistribusikan elemen kerja ke setiap stasiun sehingga waktu menganggur (*idle time*) mendekati nol dan tidak melebihi waktu siklus (*cycle time*). Oleh karena itu, penelitian ini bertujuan menganalisis proses pengambilan keputusan manajerial dalam upaya meminimalkan *stop line* sehingga produktivitas dan efisiensi produksi di PT Nipro Indonesia Jaya dapat ditingkatkan.

METODE PENELITIAN

Pupulasi dan Sampel

Populasi dalam studi ini mencakup *leader up* yang bekerja di Departemen Production 2 PT Nipro Indonesia Jaya yang berada di Kawasan Industri Suryacipta, Kutanegara, Ciampel, Karawang, Jawa Barat. Berdasarkan penjelasan (Sugiyono, 2021), populasi merujuk pada area generalisasi yang terdiri dari objek atau subjek yang memiliki sifat dan karakteristik spesifik yang ditentukan oleh peneliti untuk dianalisis dan diambil kesimpulannya.

Teknik Pengambilan Sampel

Teknik pengambilan sampel yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode sensus (sampling jenuh), yaitu teknik penentuan sampel di mana semua anggota populasi digunakan sebagai sampel (Sugiyono, 2017). Teknik ini dipilih karena jumlah populasi yang tersedia relatif kecil dan terjangkau bagi peneliti, yaitu sebanyak 40 responden. Dengan melibatkan seluruh anggota populasi sebagai responden, hasil penelitian diharapkan memiliki tingkat akurasi yang tinggi dan mencerminkan kondisi nyata mengenai Pengaruh Responsivitas Keputusan dan Kompetensi terhadap Minimasi *Stop Line*.

Teknik Analisis Data

Analisis data adalah serangkaian kegiatan yang dilakukan peneliti setelah data terkumpul, kemudian diolah sedemikian rupa hingga menghasilkan kesimpulan yang dapat menjawab rumusan masalah penelitian. Menurut Abubakar (2021), analisis data dilakukan untuk memberikan makna terhadap data yang telah dikumpulkan sehingga dapat ditarik kesimpulan yang *valid* dan objektif. Dalam penelitian ini, analisis data dilakukan dengan bantuan *software* IBM SPSS Statistics untuk mempermudah proses pengolahan dan analisis data secara akurat. Adapun teknik analisis data yang digunakan dalam penelitian ini meliputi :

a. Analisis Statistik Deskriptif, Menurut Khairunnisa (2023), statistik deskriptif adalah teknik yang digunakan untuk mengorganisasi dan menganalisis data angka sehingga dapat memberikan gambaran secara teratur, ringkas, dan jelas mengenai suatu gejala, peristiwa, atau keadaan tertentu, sehingga dapat ditarik makna tertentu. Dalam penelitian ini, analisis statistik deskriptif digunakan untuk menggambarkan karakteristik responden (seperti usia, jenis kelamin, pendidikan, dan masa kerja), serta mendeskripsikan data variabel penelitian (kompensasi, pengembangan karir, dan kinerja karyawan). Hasilnya dapat dilihat dari nilai *minimum, maksimum, mean,* dan standar deviasi yang ditampilkan melalui output SPSS pada menu *Descriptive Statistics.*
b. Uji Asumsi Klasik, Sebelum dilakukan analisis regresi, terlebih dahulu dilakukan uji asumsi klasik untuk memastikan bahwa model regresi memenuhi syarat statistik yang baik, yaitu tidak adanya penyimpangan asumsi dasar. Uji asumsi klasik yang digunakan meliputi: Uji normalitas dilakukan untuk mengetahui apakah data residual dari model regresi terdistribusi normal atau tidak. Menurut Khairunnisa (2023), uji ini bertujuan untuk melihat pola penyebaran data pada populasi, apakah mendekati distribusi normal. Uji normalitas dalam

penelitian ini dilakukan dengan menggunakan *Kolmogorov-Smirnov Test* pada SPSS Data dinyatakan berdistribusi normal apabila nilai *Asymp. Sig. (2-tailed)* lebih besar dari 0,05. Dan Uji heteroskedastisitas bertujuan untuk mengetahui apakah dalam model regresi terjadi ketidaksamaan varians dari residual satu pengamatan ke pengamatan lainnya (Hafni Sahir, 2021). Model regresi yang baik adalah model yang tidak mengalami heteroskedastisitas. Uji heteroskedastisitas dalam penelitian ini dilakukan menggunakan metode Glejser melalui SPSS Hasil pengujian dapat dilihat pada tabel *Coefficients*, di mana jika nilai signifikansi > 0,05 maka dapat disimpulkan bahwa tidak terjadi gejala heteroskedastisitas.

c. Uji Validitas, Menurut Khairunnisa (2023), validitas merupakan derajat ketepatan antara data yang sesungguhnya terjadi pada objek penelitian dengan data yang dikumpulkan oleh peneliti melalui instrumen penelitian. Uji validitas digunakan untuk mengetahui sejauh mana pernyataan dalam kuesioner mampu mengukur variabel yang dimaksud. Pengujian validitas dilakukan dengan menggunakan korelasi Pearson Product Moment melalui SPSS Item kuesioner dinyatakan valid apabila nilai *r hitung > r tabel* (pada taraf signifikansi 0,05).
d. Uji Reliabilitas, Reliabilitas menunjukkan tingkat konsistensi suatu instrumen dalam mengukur variabel yang sama. Menurut Khairunnisa (2023), reliabilitas merupakan serangkaian alat ukur yang menunjukkan konsistensi hasil bila pengukuran dilakukan berulang kali. Pengujian reliabilitas dilakukan dengan metode Cronbach's Alpha melalui SPSS Instrumen dikatakan reliabel apabila nilai Cronbach's Alpha > 0,70.
e. Analisis Hipotesis, Diantaranya yaitu Analisis Regresi Linier berganda digunakan untuk mengetahui seberapa besar pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat. Menurut Hafni Sahir (2021), regresi berganda digunakan ketika terdapat dua atau lebih variabel independen yang mempengaruhi satu variabel dependen. Uji korelasi (R) dilakukan untuk mengetahui kekuatan hubungan antara variabel independen dan dependen. Nilai koefisien korelasi (R) berkisar antara 0 sampai 1, semakin mendekati 1 menunjukkan hubungan yang semakin kuat. Nilai R dapat dilihat pada output SPSS tabel Model Summary. Uji determinasi digunakan untuk mengetahui seberapa besar kemampuan variabel independen dalam menjelaskan variasi variabel dependen. Nilai R^2 berkisar antara 0 hingga 1. Semakin besar nilai R^2, semakin baik variabel independen menjelaskan variabel dependen. Nilai ini juga ditampilkan dalam tabel Model Summary pada hasil SPSS. Uji t digunakan untuk mengetahui seberapa besar pengaruh masing-masing variabel independen secara parsial terhadap variabel dependen. Pengujian dilakukan dengan membandingkan nilai *t hitung* dengan *t tabel* atau melihat nilai signifikansi (Sig). Jika nilai Sig < 0,05, maka hipotesis diterima, artinya variabel independen berpengaruh signifikan terhadap variabel dependen. Hasil uji t dapat dilihat pada tabel *Coefficients* dalam output SPSS.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Statistik Deskriptif

Tabel 1. Statistik Deskriptif

		Responsivitas Pengambilan Keputusan	Kompetensi	Minimasi Stop Line
N	Valid	40	40	40
	Missing	0	0	0
Mean		45.6000	27.2750	43.9750
Median		46.5000	28.0000	44.0000
Mode		50.00	30.00	40.00
Std. Deviation		3.57914	2.28695	3.78585
Variance		12.810	5.230	14.333
Range		13.00	6.00	13.00
Minimum		37.00	24.00	37.00
Maximum		50.00	30.00	50.00

Sumber Tabel: Data diolah, 2026

Berdasarkan hasil statistik deskriptif terhadap 40 responden, variabel Responsivitas Pengambilan Keputusan (X1) memiliki nilai rata-rata sebesar 45,60 dengan standar deviasi 3,579, menunjukkan tingkat responsivitas yang tinggi. Variabel Kompetensi (X2) memperoleh rata-rata sebesar 27,27 dengan standar deviasi 2,28, yang mengindikasikan kompetensi

responden relatif tinggi dan memiliki sebaran data yang paling stabil. Sementara itu, variabel Minimasi Stop Line (Y) memiliki rata-rata sebesar 43,97 dengan standar deviasi 3,78, yang menunjukkan capaian minimasi *stop line* berada pada kategori tinggi meskipun memiliki variasi data yang sedikit lebih besar dibandingkan variabel lainnya.

Secara keseluruhan, hasil analisis deskriptif menunjukkan bahwa tingkat responsivitas pengambilan keputusan dan kompetensi responden berada pada kategori tinggi, serta didukung oleh pencapaian minimasi *stop line* yang baik. Sebaran data juga memenuhi asumsi normalitas sehingga layak digunakan untuk analisis statistik lebih lanjut.

Asumsi Klasik

a. Hasil Uji Normalitas, Pengujian normalitas dalam penelitian ini dilakukan dengan cara analisis One Sample Kolmogorov Smirnov pada aplikasi SPSS. Berdasarkan analisis One Sample Kolmogrov Smirnov, jika nilai signifikansi diatas 0,05 maka menunjukkan pola distribusi normal. Hasil pengujian adalah sebagai berikut :

Tabel 2. Hasil Uji Normalitas Kolmogorov Smirnov

		Unstandardized Residual
N		40
Normal Parameters[a,b]	Mean	0E-7
	Std. Deviation	2.81071825
Most Extreme Differences	Absolute	.094
	Positive	.069
	Negative	-.094
Kolmogorov-Smirnov Z		.597
Asymp. Sig. (2-tailed)		.868

Sumber Tabel: Data diolah, 2026

b. Hasil Uji Heteroskedastisitas, Uji heteroskedastisitas bertujuan untuk menguji apakah dalam model regresi terjadi ketidaksamaan varians dari residual satu pengamatan ke pengamatan yang lain. Model regresi yang memenuhi syarat asumsi klasik adalah model yang bersifat homoskedastisitas, yaitu ketika varians residual dari satu pengamatan ke pengamatan lain bersifat tetap atau konstan. Pengujian heteroskedastisitas dalam penelitian ini menggunakan Metode Glejser. Metode ini dilakukan dengan cara meregresikan nilai absolut residual (abs_RES) sebagai variabel dependen terhadap masing-masing variabel independen yang diteliti. Kriteria pengambilan keputusan didasarkan pada nilai signifikansi (Sig.) Jika nilai Sig. > 0,05, maka model regresi dinyatakan tidak terjadi heteroskedastisitas. Dan Jika nilai Sig. < 0,05, maka model regresi dinyatakan terjadi heteroskedastisitas.

Tabel 3. Hasil Uji Heteroskedastisitas

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	-1.948	3.472		-.561	.578
	Responsivitas Pengambilan Keputusan	.021	.101	.046	.202	.841
	Kompetensi	.121	.159	.172	.760	.452

Sumber Tabel: Data diolah, 2026

Melalui pengujian statistik menggunakan Metode Glejser, seluruh nilai signifikansi dari variabel independen berada di atas angka 0,05. Dengan demikian, dapat disimpulkan bahwa model regresi dalam penelitian ini secara keseluruhan terbebas dari gejala heteroskedastisitas (homoskedastisitas).

Uji Validitas

Uji validitas dilakukan untuk menguji kelayakan item-item pertanyaan atau kuisioner untuk mendefinisikan suatu variabel. Syaratnya adalah nilai signifikansi harus lebih kecil dari 0,05. Berikut adalah hasil uji validitas setiap variabel dalam penelitian :

Tabel 4. Hasil Uji Validitas X1

No	Uji Validitas Variabel X1		
	r hitung	r tabel	Hasil
X1_1	0,697	0,312	Valid
X1_2	0,652	0,312	Valid
X1_3	0,733	0,312	Valid
X1_4	0,672	0,312	Valid
X1_5	0,716	0,312	Valid
X1_6	0,615	0,312	Valid
X1_7	0,789	0,312	Valid
X1_8	0,677	0,312	Valid
X1_9	0,609	0,312	Valid
X1_10	0,745	0,312	Valid

Sumber tabel : Data diolah, 2026

Tabel 5. Hasil Uji Validitas X2

No	Uji Validitas Variabel X2		
	r hitung	r tabel	Hasil
X2_1	0,660	0,312	Valid
X2_2	0,773	0,312	Valid
X2_3	0,697	0,312	Valid
X2_4	0,817	0,312	Valid
X2_5	0,825	0,312	Valid
X2_6	0,597	0,312	Valid

Sumber tabel : Data diolah, 2026

Tabel 6. Hasil Uji Validitas Y

No	Uji Validitas Variabel Y		
	r hitung	r tabel	Hasil
Y_1	0,455	0,312	Valid
Y_2	0,678	0,312	Valid
Y_3	0,638	0,312	Valid
Y_4	0,863	0,312	Valid
Y_5	0,726	0,312	Valid
Y_6	0,803	0,312	Valid
Y_7	0,784	0,312	Valid
Y_8	0,642	0,312	Valid
Y_9	0,689	0,312	Valid
Y_10	0,594	0,312	Valid

Sumber tabel : Data diolah, 2026

Hasil uji menunjukkan bahwa nilai signifikansi setiap item pertanyaan untuk variabel responsivitas pengambilan keputusan, kompetensi dan minimasi stop line bernilai lebih kecil dari 0,05 sehingga dapat ditarik kesimpulan bahwa semua item pertanyaan sudah valid.

Uji Reliabilitas

Uji reliabilitas merupakan tahap kelanjutan setelah instrumen penelitian dinyatakan valid melalui uji validitas. Pengujian ini bertujuan untuk mengukur sejauh mana alat ukur (kuesioner) yang digunakan dalam penelitian ini dapat memberikan hasil yang konsisten, stabil, dan dapat dipercaya (reliable), meskipun dilakukan pengukuran berulang kali pada waktu atau subjek yang berbeda. Sebuah kuesioner dikatakan reliabel apabila jawaban dari responden terhadap pernyataan-pernyataan di dalam instrumen tersebut bersifat konstan dari waktu ke waktu. Hasil uji reliabilitas dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

Tabel 7. Hasil Uji Reliabilitas

Variabel	Nilai Cronbach's Alpha	Keterangan
Responsivitas Pengambilan Keputusan	0,877	Reliebel
Kompetensi	0,825	Reliebel
Minimasi *Stop Line*	0,874	Reliebel

Sumber tabel : Data diolah, 2026

Hasil uji reliabilitas pada variabel Responsivitas Pengambilan Keputusan (X1) menunjukkan nilai Cronbach's Alpha sebesar 0,877, lebih besar dari batas minimal 0,60. Dengan demikian, seluruh butir pernyataan dinyatakan reliabel dan memiliki tingkat konsistensi internal yang sangat baik, sehingga layak digunakan dalam penelitian.

Hasil uji reliabilitas pada variabel Kompetensi (X2) menunjukkan nilai Cronbach's Alpha sebesar 0,825, yang juga melebihi batas minimal 0,60. Hal ini menunjukkan bahwa seluruh butir pernyataan memiliki konsistensi yang baik dan dinyatakan reliabel untuk mengukur variabel penelitian.

Sementara itu, variabel Minimasi Stop Line (Y) memperoleh nilai Cronbach's Alpha sebesar 0,874, lebih besar dari 0,60. Oleh karena itu, seluruh butir pernyataan pada variabel ini dinyatakan reliabel, dengan tingkat konsistensi internal yang tinggi sehingga layak digunakan sebagai dasar analisis lebih lanjut.

Pembahasan

Hasil penelitian menunjukkan bahwa responsivitas pengambilan keputusan berpengaruh positif dan signifikan terhadap minimasi *stop line* di PT Nipro Indonesia Jaya. Semakin cepat dan tepat keputusan diambil, semakin kecil peluang terjadinya penghentian lini produksi. Temuan ini sejalan dengan penelitian terdahulu yang menyatakan bahwa kecepatan pengambilan keputusan berkontribusi terhadap peningkatan efisiensi operasional. Meskipun demikian, hasil observasi menunjukkan masih terdapat jeda waktu dalam penanganan gangguan, terutama pada kondisi yang kompleks, sehingga peningkatan kemampuan analisis, penguasaan SOP, dan akses informasi menjadi faktor penting untuk meningkatkan efektivitas respons di lapangan.

Hasil uji parsial menunjukkan bahwa kompetensi berpengaruh positif dan signifikan terhadap minimasi *stop line*, sehingga hipotesis penelitian diterima. Kompetensi yang meliputi pengetahuan, keterampilan, dan sikap kerja memungkinkan karyawan melakukan identifikasi masalah, menentukan solusi, serta melaksanakan tindakan perbaikan secara lebih cepat dan tepat. Temuan ini menunjukkan bahwa peningkatan kompetensi teknis karyawan akan berdampak pada berkurangnya frekuensi *stop line* dan meningkatnya efektivitas proses produksi di PT Nipro Indonesia Jaya.

Secara simultan, responsivitas pengambilan keputusan dan kompetensi memberikan kontribusi yang signifikan terhadap minimasi *stop line*. Keputusan yang cepat dan didukung kompetensi teknis yang memadai memungkinkan gangguan produksi ditangani secara efektif sehingga durasi *downtime* dapat ditekan. Hasil implementasi di perusahaan menunjukkan adanya peningkatan kinerja operasional, di mana sejak Maret hingga Mei target waktu respons berhasil dipenuhi secara konsisten dan pencapaian kompetensi mencapai target optimal. Temuan ini menegaskan bahwa kombinasi antara responsivitas dan kompetensi merupakan faktor penting dalam menjaga stabilitas serta produktivitas proses produksi.

KESIMPULAN

Hasil penelitian menunjukkan bahwa responsivitas pengambilan keputusan berada pada kategori sangat baik, terutama dalam aspek kecepatan dan ketepatan merespons situasi di lapangan untuk menjaga kelancaran proses produksi. Variabel ini memiliki nilai rata-rata (*mean*) sebesar 45,60 dengan rentang skor 37–50 dan modus 50, yang menunjukkan bahwa sebagian besar responden memberikan penilaian tertinggi terhadap kemampuan merespons situasi kerja. Kompetensi karyawan juga berada pada kategori memadai dengan nilai rata-rata sebesar 27,27 pada rentang skor 24–30 dan modus 30. Hasil tersebut menunjukkan bahwa mayoritas karyawan memiliki kualifikasi dan kapasitas teknis yang baik dalam mendukung pelaksanaan tugas serta operasional perusahaan. Sementara itu, minimasi *stop line* menunjukkan hasil yang efektif dengan nilai rata-rata 43,97, rentang skor 37–50, dan modus 40. Secara simultan, responsivitas pengambilan keputusan dan kompetensi karyawan memiliki hubungan yang kuat terhadap minimasi *stop line*, dengan nilai koefisien korelasi (R) sebesar 0,670. Hasil uji simultan (*F-test*) menunjukkan nilai signifikansi di bawah α = 0,05, sehingga kedua variabel tersebut terbukti berpengaruh signifikan terhadap minimasi *stop line* di PT Nipro Indonesia Jaya. Nilai koefisien determinasi (R^2) menunjukkan bahwa kedua variabel memberikan kontribusi sebesar 44,9%, sedangkan 55,1% sisanya dipengaruhi oleh faktor lain di luar model, seperti kualitas mesin, ketersediaan suku cadang, dan desain lini produksi. Temuan tersebut menunjukkan bahwa responsivitas pengambilan keputusan dan kompetensi karyawan saling mendukung dalam meningkatkan kemampuan organisasi menghadapi gangguan pada lini produksi. Dengan demikian, peningkatan kecepatan dan ketepatan pengambilan keputusan yang didukung kompetensi teknis karyawan dapat berperan penting dalam mengurangi terjadinya *stop line* dan menjaga kelancaran proses produksi.

REFERENSI

Abubakar,H.(2021).*Pengantarmetodologipenelitian*.https://books.google.com/books?hl=id&lr=&id=5ijKEAAAQBAJ&oi=fnd&pg=PA1&dq=Abubakar,+HRl+(2021).+Pengantar+metodologi+penelitian+.+&ots=kRT3zbK2jg&sig=qZnGlcYWs9uKBUXk0hNkhSOlNWo

Alexander, Y., Eko Putra, F., & Anggun Sari, P. (2024). Implementation of Total Productive Maintenance on Frame Welding Machine Maintenance Using the Overall Equipment Effectiveness (OEE) Method at PT Electronics Components Indonesia. *International Journal of Innovative Science and Research Technology (IJISRT)*, 353–362. https://doi.org/10.38124/ijisrt/ijisrt24jun909

Alfan Fadli, Hosniyatul Hasanah, Kamalia Amaniyah, & Mu'allimin Mu'allimin. (2025). Peran Psikologi Manajemen dalam Optimalisasi Pengambilan Keputusan Organisasi : Studi Literatur Review. *Observasi : Jurnal Publikasi Ilmu Psikologi*, *3*(3), 226–232. https://doi.org/10.61132/observasi.v3i3.1387

Al Ma'arif Dawuhan, Y., Surya, N., & Nisa, A. (n.d.). *Peradaban: Jurnal Pengabdian Masyarakat Analisis Pengambilan Keputusan Manajerial dalam Meningkatkan Kualitas Produk*. https://doi.org/10.1016/ger.2023.01.012

Al Ma'arif Dawuhan, Y., Surya, N., & Nisa, A. (2025). *Peradaban: Jurnal Pengabdian Masyarakat Analisis Pengambilan Keputusan Manajerial dalam Meningkatkan Kualitas Produk*. https://doi.org/10.1016/ger.2023.01.012

Ambon, P. N. (n.d.). Kalsum Lussy. *JURNAL MANEKSI*, *7*(1).

Ari, P., 1#, W., & Tomi, A. (n.d.-a). Perancangan Sistem Informasi Operating Time Mesin Secara Real Time (Designing Real Time Machine Operating Time Information Systems). In *Operations Excellence: Journal of Applied Industrial Engineering* (Vol. 2021, Number 1).

Ari, P., 1#, W., & Tomi, A. (n.d.-b). Perancangan Sistem Informasi Operating Time Mesin Secara Real Time (Designing Real Time Machine Operating Time Information Systems). In *Operations Excellence: Journal of Applied Industrial Engineering* (Vol. 2021, Number 1).

Arum Purbowati SST, & M Yusuf Sulfarano Barusman. (2026a). Pengaruh Kepemimpinan Transformasional, Budaya Organisasi dan Kinerja Pegawai dengan Pemberdayaan Psikologis Pegawai sebagai Variabel Mediasi di BPS Kabupaten/Kota se-Provinsi Lampung. *Journal of Management and Creative Business*, *4*(2), 119–143. https://doi.org/10.30640/jmcbus.v4i2.6189

Arum Purbowati SST, & M Yusuf Sulfarano Barusman. (2026b). Pengaruh Kepemimpinan Transformasional, Budaya Organisasi dan Kinerja Pegawai dengan Pemberdayaan Psikologis Pegawai sebagai Variabel Mediasi di BPS Kabupaten/Kota se-Provinsi

Lampung. *Journal of Management and Creative Business*, *4*(2), 119–143. https://doi.org/10.30640/jmcbus.v4i2.6189

Aswin, M., Citta, A. B., & Sahban, M. A. (2025). Pengaruh Kompetensi dan Lingkungan Kerja terhadap Kinerja Operator CAH PLTU Punagaya yang Dimediasi Kepuasan Kerja. *RIGGS: Journal of Artificial Intelligence and Digital Business*, *4*(1), 265–274. https://doi.org/10.31004/riggs.v4i1.406

Azzahro, F., Amrullah, E., Ari Kurniawan, M., Prasetyo, R., Studi Teknik Industri, P., Sipil, T., & Selamat Sri, U. (2025). Peran Kepemimpihan Strategis dalam Membangun Kelincahan Organisasi. In *JERA : Journal Engineering Research and Application* (Vol. 4, Number 2).

Blasco, A., Torrado, G., Peña, M. Á., Torres, N., & Martínez, B. (2024). LEAN MANAGEMENT APPLICATION IN A LOPERAMIDE HCl-ORODISPERSIBLE TABLETS (HCl-ODT) MANUFACTURING LINE. *International Journal for Quality Research*, *18*(3), 659–674. https://doi.org/10.24874/IJQR18.03-01

Clarissa Amadearaya Karyaadi, M., Fairuz Hudiyah, I., Amaylinda Rahmatillah, R., Hidayat, R., Respati Prodi Administrasi Bisnis, I. K., & Timur, J. (2024). *Strategi Pengambilan Keputusan dalam Pemberian Reward untuk Meningkatkan Motivasi Pekerja* (Vol. 2, Number 2). https://economics.pubmedia.id/index.php/jampk

Firman, A., & Salim Sultan, M. (2023). *PENGARUH KOMPETENSI, PENEMPATAN DAN KEPUASAN KERJA TERHADAP KINERJA PEGAWAI DI PEMERINTAHAN KECAMATAN LEMBANG KABUPATEN PINRANG*. *5*(1).

Frayudha, A. D. (2025). *PENGARUH KEPEMIMPINAN KEPALA DINAS PENDIDIKAN KABUPATEN REMBANG DAN SUMBER DAYA MANUSIA MELALUI RESPONSIVITAS PEGAWAI TERHADAP KINERJA OPERASIONAL PEGAWAI*. http://www.jpnn.com,

Ghalib, D. A., Chazin R. Muhammad, & Reni Amaranti. (2026). Preventive Maintenance untuk Reduksi Downtime Mesin Straightener di PT Krakatau Baja Konstruksi. *Bandung Conference Series: Industrial Engineering Science*, *6*(1), 333–340. https://doi.org/10.29313/bcsies.v6i1.23162

Ghozali, I., Iswati, S., & Adam, S. (2020). PENGEMBANGAN SUMBER DAYA MANUSIA BERBASIS KOMPETENSI SEBAGAI UPAYA MENINGKATKAN KINERJA ORGANISASI DI PT.PERTAMINA LUBRICANT JAKARTA. *Ekonika : Jurnal Ekonomi Universitas Kadiri*, *5*(2), 211–223. https://doi.org/10.30737/ekonika.v5i2.1094

Gilang Prakoso, K., & Sisephaputra, B. (2024). *RANCANG BANGUN SISTEM MONITORING RUANGAN KULIAH BERBASIS NFC DAN IOT (Studi Kasus: Universitas Negeri Surabaya)*.

Hafni Sahir, S. (2021). *Metodologi penelitian*. https://books.google.com/books?hl=id&lr=&id=PinKEAAAQBAJ&oi=fnd&pg=PT4&dq=Metodologi+Penelitian+Copyright%402021+By+Syafrida+Hafni+Sahir+All%C2%A0right%C2%A0reserved&ots=ODRV0jiRbD&sig=SGPoA47UlDaJMnV7VjKCWeNzO50

Hasibuan, A., Zahara Selian, U., Sari, P., & Aisyah, R. (n.d.). *Kohesi: Jurnal Multidisiplin Saintek INTEGRASI KOMPETENSI SDM DAN TEKNOLOGI MANUFAKTUR UNTUK MENINGKATKAN DAYA SAING INDUSTRI*. https://doi.org/10.8734/Kohesi.v1i2.365

Hasil, J., Dan, P., Ilmiah, K., Aiman, M. H., & Nuruddin, M. (n.d.). Analisis Kecacatan Produk Pada Mesin Pemotongan Dengan Menggunakan Metode FMEA di UD. Abdi Rakyat. In *Jurnal Teknik Industri* (Vol. 9, Number 2).

Herawan, F., & Mansur, A. (2025). *EVALUASI EFEKTIVITAS MESIN PRODUKSI MENGGUNAKAN METODE OVERALL EQUIPMENT EFFECTIVENESS (OEE) EVALUATION OF PRODUCTION MACHINE EFFECTIVENESS USING THE OVERALL EQUIPMENT EFFECTIVENESS (OEE) METHOD*. *16*(2), 153–162. https://doi.org/10.34001/jdpt

Hermawan, E. (2019). Pengaruh Kompetensi, Pendelegasian Wewenang dan Kepuasan Kerja Terhadap Kinerja. *Maneggio: Jurnal Ilmiah Magister Manajemen*, *2*(2), 148–159. https://doi.org/10.30596/maneggio.v2i2.2235

Hidayat, T. A., & Ritonga, H. J. (2023). *Triwikrama: Jurnal Multidisiplin Ilmu Sosial KOMUNIKASI SEBAGAI ELEMEN STRATEGIS DALAM KEPEMIMPINAN ORGANISASI*. *11*(10), 2026.

Kartika, H. (2020). */ 22-32 JSTI JurnalSistem Teknik Industri *Corresponding author at:Jl Raya Meruya Selatan* (Vol. 22, Number 1).

Khairunnisa, K. (2023). *Buku Ajar Metode Penelitian*. http://repository.stikeshb.ac.id/522/

kunci, K., Mesin, E., Production, L., & Berkelanjutan, P. (2025). Peningkatan Kinerja Produksi Melalui Pengukuran dan Analisis Overall Equipment Effectiveness (OEE). *Action Research Literate*, *9*(10).

Kurniawan, H., Fitrijanti, T., & Irawady, C. (n.d.). PENGARUH MUTASI, MOTIVASI, DAN KOMPETENSI TERHADAP KINERJA AUDITOR. *SIKAP*, *4*(2), 98–106. Retrieved http://jurnal.usbypkp.ac.id/index.php/sikap

Kusumasari, I. R., Hidayat N, R., Ramdhani, M. Z., Novaris, A. R., & Ramahani, D. P. (2024). Optimalisasi Kinerja Perusahaan melalui Pendekatan Teori Pengambilan Keputusan. *Indonesian Journal of Public Administration Review*, *2*(2), 11. https://doi.org/10.47134/par.v2i2.3480

Lubis, D. P., Sumarjo, J., Hanifi, R., Ronggowaluyo, J. H. S., Karawang, P., & Korespondensi, P. (n.d.). *Analisis Perhitungan Overall Equipment Effectiveness dan Diagram Fishbone pada Mesin Slitter di PT XZ*. Retrieved https://jurnal.utb.ac.id/index.php/indstrk

Mardiana, I., Kasmir, K., & Safuan, S. (2021). Pengaruh Kompetensi, Kompensasi terhadap Kinerja melalui Motivasi Karyawan SIMPro PT. Solusi Inti Multiteknik. *Jesya (Jurnal Ekonomi & Ekonomi Syariah)*, *4*(1), 588–605. https://doi.org/10.36778/jesya.v4i1.291

Marsyela, Marsyeli, & Maidiana. (n.d.). *JURNAL BAHASA INDONESIA PENGAMBILAN KEPUTUSAN DALAM PERILAKU ORGANISASI*.

Murnawan, H., Mahardhika, D., & Kunci, K. (2024). *Advanced Analysis and Problem-Solving in the Industry: A Strategic Approach to Assisting PT. XYZ in Overcoming Operational Challenges A R T I C L E I N F O Dony Mahardhika/Advanced Analysis and Problem-Solving in the Industry: A Strategic Approach to Assisting PT. XYZ in Overcoming Operational Challenges*. *22*(2), 104–112. https://doi.org/10.12345/waktu-unipasby

Musyafa'ah, M., & Sofiana, A. (2022). Analysis of Total Productive Maintenance (TPM) Application Using Overall Equipment Effectiveness (OEE) and Six Big Losses on Disamatic Machine PT. XYZ. *OPSI*, *15*(1), 56. https://doi.org/10.31315/opsi.v15i1.6630

Mutiara, C., Nisa, H., Fahria Badraf, N., Septiani, N. R., & Amalia, P. (n.d.). Peran Pengambilan Keputusan Dalam Efektivitas Sistem Pengendalian Manajemen. *Journal of International Multidisciplinary Research*. Retrieved https://journal.banjaresepacific.com/index.php/jimr

Nurjaya, Azhar Affandi, Dodi ilham, Jasmani, & denok sunarsi. (2021). *2. H3 Hipotes Nurjaya Efendi*.

Nurlita, Y., Maryam, S., Sulistyowati, L. H., Kunci, K., Karyawan, K., & Kompetensi, D. K. (2020). Pengaruh Kompetensi dan Kompensasi terhadap Kinerja Karyawan. In *Jurnal Inspirasi Bisnis dan Manajemen* (Vol. 4, Number 2). http://jurnal.unswagati.ac.id/index.php/jibm

Pramesti, F. A., & Chusniyah, T. (n.d.). Systematic Review: Dampak Psikologis dari Kepemimpinan Adaptif dalam Manajemen Krisis. *Jurnal Flourishing*, *5*(1), 92–102. https://doi.org/10.17977/10.17977/um070v5i12025p92-102

Prayitno, H., & Ismuni, M. (2024). PENGARUH GAYA KEPEMIMPINAN TERHADAP KINERJA KARYAWAN DI PT. PERTAMINA EP CEPU PADA HEAD OFFICE KUNINGAN JAKARTA SELATAN. *Tax and Business Journal*, *58*(1).

Rusmiati, E., Amrin, A., Utami, A., & Aisyah, S. (2025). Edukasi Pemahaman Peningkatan Performance Mesin Bending Melalui Analisis Overall Equipment Effectiveness (OEE) di PT XYZ. *Journal of Community Services in Sustainability*, *3*(1), 1–7. https://doi.org/10.52330/jocss.v3i1.372

Safrilina, P. A., Nisa, K., Fauzi, Ach., & Anshori, M. I. (2025). AI-Driven Leadership: Bagaimana AI Mengubah Cara Pemimpin Mengambil Keputusan Strategis. *Journal of Information System, Applied, Management, Accounting and Research*, *9*(2), 621. https://doi.org/10.52362/jisamar.v9i2.1828

Siagian, H., Palumian, Y., Basana, S. R., Tarigan, Z. J. H., & Doron, R. O. (2025). The human-machine interface enables collaborative decision-making and supply chain flexibility to boost operational performance. *Decision Science Letters*, *14*(2), 493–506. https://doi.org/10.5267/j.dsl.2024.12.006

Stafrezar, B. (2025). Manajemen Perusahaan di Era 4.0: Studi tentang Kepemimpinan Adaptif dan Agilitas Organisasi. *Business, Management, Accounting and Social Sciences (JEBMASS)*, *3*(3). http://putrajawa.co.id/ojs/index.php/jebmass

Suban, A., & RAHMAN UIN Alauddin Makassar, D. (2025). TEORI PENGAMBILAN KEPUTUSAN DALAM ORGANISASI: KAJIAN KONSEPTUAL BERBASIS STUDI KEPUSTAKAAN. In *Educational Leadership* (Vol. 5, Number 1).

Sudarso, A., Fakultas Ekonomi, M., Bhayangkara, U., & Raya, J. (n.d.). *PEMANFAATAN BASIS DATA, PERANGKAT LUNAK DAN MESIN INDUSTRI DALAM MENINGKATKAN*

PRODUKSI PERUSAHAAN (LITERATURE REVIEW EXECUTIVE SUPPORT SISTEM (ESS) FOR BUSINESS). *3*(1), 2022. https://doi.org/10.38035/jmpis.v3i1

Susanto, T. T. D., Mela, A. G. K., Zahrah, S., Namsan, N. G., & Umair, Z. (2024). Analisis terhadap potensi risiko pengambilan keputusan dalam dunia pendidikan. *JPPI (Jurnal Penelitian Pendidikan Indonesia)*, *10*(2), 180. https://doi.org/10.29210/020243848

Sutrisno, N., Fajar Tri Atmojo, C., Jakarta, I., & STAN -Indonesia Mandiri Bandung, S. (2022). *PENGARUH KEPEMIMPINAN DAN PELATIHAN TERHADAP KINERJA KARYAWAN (Studi Pada Bagian Operator Produksi PT Anugrah Kama Ratih)*. *8*(02).

Syaefudin, A., Santoso, D. T., Sumarjo, J., & Anjani, R. D. (2025). Analisis Keandalan Mesin Menggunakan MTTR dan <i>Downtime</i> untuk Menentukan Mesin Kritis pada Lini Produksi PT X. *Jurnal Mesin Nusantara*, *8*(2), 149–158. https://doi.org/10.29407/jmn.v8i2.20403

Syahputra Purba, A., Fitria Pujo, N., Pamungkas, N., Yuniarsih, N., Hardina Batubara, N., & Prasetyo, D. (2024). Studi Pengaruh Nilai Availability Mesin Stamping Terhadap Jumlah Hasil Produksi. In *Jurnal Integrasi* ⁄ (Vol. 16, Number 2).

Torres-Cruz, N., Pérez-Dominguez, L. A., Ramírez-Ochoa, D. D., Martínez-Gómez, E. A., Romero-López, R., & Luviano-Cruz, D. (2026). IMPOV: A Methodology for Validating Production Line Balancing Through Simulation and Multi-criteria Analysis. *IEEE Access*. https://doi.org/10.1109/ACCESS.2026.3660653

Wahyuni, A. D., Sapto Bagaskoro, D., Ramadhani, N., Pangestu, R. N., Ramadhan, S., & Zen, A. (2023). *Faktor-faktor yang mempengaruhi Kinerja, Pengambilan Keputusan : Kepemimpinan, Komunikasi dan Motivasi (Literature Review Pengambilan Keputusan Manajerial)*. *4*(6). https://doi.org/10.31933/jemsi.v4i6

Wiyatno, T. N., & Kurnia, H. (n.d.). *Increasing Overall Equipment Effectiveness in the Computer Numerical Control Lathe Machines Using the Total Productive Maintenance Approach Peningkatan Overall Equipment Effectiveness pada Mesin Bubut Computer Numerical Control dengan Menggunakan Pendekatan Total Productive Maintenance*. https://doi.org/10.31315/opsi.v15i2.7284