

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN	x
ABSTRAK	xi
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah	I-1
1.2 Perumusan Masalah	I-3
1.3 Batasan Masalah	I-3
1.4 Tujuan Penelitian	I-3
1.5 Manfaat Penelitian	I-4
1.6 Sistematikan Penulisan	I-4
BAB II Landasan Teori	
2.1 Pengertian Penjadwalan	II-1
2.2 Tujuan Penjadwalan	II-1
2.3 Model Penjadwalan	II-2
2.4 <i>Input</i> dan <i>Output</i> Penjadwalan	II-3
2.4.1 <i>Input</i> penjadwalan	II-3
2.4.2 <i>Output</i> penjadwalan	II-3
2.5 Manfaat Penjadwalan	II-4
2.6 Definisi Istilah Dalam Penjadwalan	II-5
2.7 Kriteria Dalam Penjadwalan	II-7
2.8 Jenis-jenis Penjadwalan	II-8
2.8.1 Penjadwalan n pekerjaan terhadap 1 mesin	II-8
2.8.2 Pengurutan n pekerjaan terhadap m mesin paralel ...	II-9
2.9 Penjadwalan <i>Flow Shop</i>	II-10
2.9.1 Pengertian <i>flow shop</i>	II-10
2.9.2 Tipe-tipe <i>flow shop</i>	II-11
2.10 Algoritma <i>Branch and Bound</i>	II-12
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	
3.1 Objek dan Lokasi Penelitian	III-1
3.2 Pengumpulan Data	III-1
3.2.1 Metode pengambilan data	III-1

3.2.2 Data yang diperlukan	III-2
3.3 Kerangka Penelitian	III-2
3.4 Pengolahan Data	III-6
3.5 Analisis Hasil	III-7
BAB IV PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS	
4.1 Pengumpulan Data	IV-1
4.1.1 Data <i>order</i> sarung tangan	IV-1
4.1.2 Data pengelompokkan <i>order</i>	IV-4
4.1.3 Data mesin	IV-9
4.1.4 Data waktu siklus	IV-10
4.1.5 Data waktu kerja	IV-10
4.1.6 Data <i>routing</i> mesin	IV-11
4.2 Pengolahan Data	IV-11
4.2.1 Data waktu proses <i>order</i> kelompok 1	IV-11
4.2.2 Penjadwalan dengan aturan <i>First Come First Serve</i> (FCFS)	IV-12
4.2.3 Penjadwalan dengan metode <i>Branch and Bound</i>	IV-15
4.2.4 Hasil perhitungan dengan aturan FCFS dan metode <i>Branch and Bound</i>	IV-31
4.3 Analisis Hasil	IV-32
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	
5.1 Kesimpulan	V-1
5.2 Saran	V-1

DAFTAR PUSTAKA
LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 4.1	Data <i>order</i> sarung tangan bulan Agustus 2015 IV-1
Tabel 4.2	Data <i>order</i> kelompok 1 IV-4
Tabel 4.3	Data <i>order</i> kelompok 2 IV-5
Tabel 4.4	Data <i>order</i> kelompok 3 IV-5
Tabel 4.5	Data <i>order</i> kelompok 4 IV-5
Tabel 4.6	Data <i>order</i> kelompok 5 IV-5
Tabel 4.7	Data <i>order</i> kelompok 6 IV-6
Tabel 4.8	Data <i>order</i> kelompok 7 IV-6
Tabel 4.9	Data <i>order</i> kelompok 8 IV-6
Tabel 4.10	Data <i>order</i> kelompok 9 IV-6
Tabel 4.11	Data <i>order</i> kelompok 10 IV-6
Tabel 4.12	Data <i>order</i> kelompok 11 IV-7
Tabel 4.13	Data <i>order</i> kelompok 12 IV-7
Tabel 4.14	Data <i>order</i> kelompok 13 IV-7
Tabel 4.15	Data <i>order</i> kelompok 14 IV-7
Tabel 4.16	Data <i>order</i> kelompok 15 IV-7
Tabel 4.17	Data <i>order</i> kelompok 16 IV-8
Tabel 4.18	Data <i>order</i> kelompok 17 IV-8
Tabel 4.19	Data <i>order</i> kelompok 18 IV-8
Tabel 4.20	Data <i>order</i> kelompok 19 IV-8
Tabel 4.21	Data <i>order</i> kelompok 20 IV-8
Tabel 4.22	Data <i>order</i> kelompok 21 IV-9
Tabel 4.23	Data <i>order</i> kelompok 22 IV-9
Tabel 4.24	Data <i>order</i> kelompok 23 IV-9
Tabel 4.25	Data <i>order</i> kelompok 24 IV-9
Tabel 4.26	Jenis-jenis mesin dan kapasitas mesin IV-10
Tabel 4.27	Nilai waktu siklus IV-10
Tabel 4.28	Waktu kerja pada perusahaan IV-10
Tabel 4.29	Data <i>order</i> kelompok 1 IV-11
Tabel 4.30	Nilai waktu proses <i>order</i> kelompok 1 IV-12
Tabel 4.31	Perhitungan dengan aturan FCFS <i>order</i> kelompok 1 IV-12
Tabel 4.32	Waktu proses dan nilai minimal <i>order</i> kelompok 1 IV-15
Tabel 4.33	Nilai <i>lower bound</i> pada iterasi 1 IV-16
Tabel 4.34	Nilai waktu total untuk iterasi 2 IV-17
Tabel 4.35	Nilai <i>lower bound</i> pada iterasi 2 IV-20
Tabel 4.36	Nilai waktu total untuk iterasi 3 IV-21
Tabel 4.37	Nilai <i>lower bound</i> pada iterasi 3 IV-21
Tabel 4.38	Nilai waktu total untuk iterasi 4 IV-22
Tabel 4.39	Nilai <i>lower bound</i> pada iterasi 4 IV-23
Tabel 4.40	Nilai waktu total untuk iterasi 5 IV-24
Tabel 4.41	Nilai <i>lower bound</i> pada iterasi 5 IV-25
Tabel 4.42	Nilai waktu total untuk iterasi 6 IV-25
Tabel 4.43	Nilai <i>lower bound</i> pada iterasi 6 IV-26

Tabel 4.44	Nilai waktu total untuk iterasi 7	IV-27
Tabel 4.45	Nilai <i>lower bound</i> pada iterasi 7	IV-27
Tabel 4.46	Nilai waktu total untuk iterasi 8	IV-28
Tabel 4.47	Nilai <i>lower bound</i> pada iterasi 8	IV-28
Tabel 4.48	Nilai waktu total untuk iterasi 9	IV-29
Tabel 4.49	Nilai <i>lower bound</i> pada iterasi 9	IV-29
Tabel 4.50	Perbandingan nilai <i>makespan</i> aturan FCFS dengan metode <i>Branch and Bound</i>	IV-31

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1	Pola aliran <i>pure flow shop</i> II-12
Gambar 2.2	Pola aliran <i>general flow shop</i> II-12
Gambar 3.1	Kerangka penelitian III-3
Gambar 3.2	<i>Flow chart</i> algoritma <i>branch and bound</i> III-5
Gambar 4.1	<i>Routing</i> mesin IV-11
Gambar 4.2	<i>Gantt chart</i> aturan FCFS <i>order</i> kelompok 1 IV-14
Gambar 4.3	<i>Gantt chart</i> metode <i>Branch and Bound order</i> kelompok 1.... IV-30

DAFTAR LAMPIRAN

		Halaman
Lampiran A	Perhitungan waktu proses kelompok <i>order 2- 24</i>	LA-1
Lampiran B	Perhitungan menggunakan aturan FCFS kelompok <i>order 2- 24</i>	LB-1
Lampiran C	Perhitungan menggunakan metode <i>Branch and Bound</i> kelompok <i>order 2- 24</i>	LC-1