

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR TABEL.....	viii
ABSTRAK	x
<i>ABSTRACT</i>	xi
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah.....	I-1
1.2 Perumusan Masalah.....	I-3
1.3 Batasan Masalah dan Asumsi.....	I-3
1.4 Tujuan Penelitian.....	I-4
1.5 Manfaat Penelitian.....	I-4
1.6 Sistematika Penulisan.....	I-4
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1 Perencanaan Produksi	II-1
2.2 Pengertian penjadwalan produksi.....	II-2
2.2.1 Pengertian penjadwalan produksi.....	II-2
2.2.2 Tujuan penjadwalan produksi	II-4
2.2.3 Output sistem penjadwalan	II-4
2.2.4 Definisi dalam penjadwalan produksi	II-5
2.2.5 Tipe penjadwalan	II-7
2.2.6 Asumsi dalam persoalan <i>flow shop</i>	II-9
2.2.7 Penjadwalan maju dan mundur	II-10
2.2.8 Kriteria dalam penjadwalan.....	II-11
2.3 Gantt Chart	II-12
2.4 Jenis-Jenis Penjadwalan	II-13
2.4.1 Penjadwalan n pekerjaan terhadap 1 mesin.....	II-13
2.4.2 Penjadwalan n pekerjaan terhadap m mesin parallel.....	II-15
2.5 Metode-Metode Penjadwalan Mesin.....	II-16
2.5.1 Algoritma Johnson	II-16
2.5.2 Algoritma Campbell, Dudek, dan Smith (CDS).....	II-17
2.5.3 Algoritma Dannenbring.....	II-18

2.6	Aturan Prioritas Pengurutan	II-19
BAB III METODOLOGI PENELITIAN		
3.1	Objek Penelitian	III-1
3.2	Data yang Digunakan	III-2
3.3	Kerangka Penelitian	III-3
3.4	Pengolahan Data.....	III-4
3.5	Analisis Hasil	III-9
3.6	Kesimpulan dan Saran.....	III-9
BAB IV PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS		
4.1	Pengumpulan Data	IV-1
4.1.1	Data <i>order</i> bulan Agustus 2017.....	IV-1
4.1.2	Data waktu proses setiap produk disetiap stasiun kerja ...	IV-3
4.1.3	Jumlah pekerja atau mesin yang ada disetiap stasiun kerja	IV-4
4.2	Pengolahan Data.....	IV-5
4.2.1	Aplikasi algoritma penjadwalan dinamis	IV-6
4.2.2	Sub algoritma pengurutan <i>order</i>	IV-8
4.2.3	Sub algoritma penjadwalan ulang	IV-17
4.2.4	<i>Gantt chart</i>	IV-19
4.3	Analisis Hasil	IV-21
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN		
5.1	Kesimpulan.....	V-1
5.2	Saran.....	V-2

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Pola aliran <i>job shop</i>	II-7
Gambar 2.2 Pola aliran <i>flow shop</i> murni	II-8
Gambar 2.3 Pola aliran <i>flow shop</i> umum	II-8
Gambar 3.1 Diagram alir penelitian	III-3
Gambar 3.2 <i>Flowchart</i> pengolahan data dengan algoritma penjadwalan ...	III-4
Gambar 3.3 <i>Flowchart</i> sub algoritma pengurutan penjadwalan	III-5
Gambar 3.3 <i>Flowchart</i> sub algoritma penjadwalan ulang	III-6
Gambar 4.1 <i>Gantt chart</i> penjadwalan tanggal 1 dan 2 Agustus 2017.....	IV-20
Gambar 4.2 Perbandingan <i>Mean Tardiness</i>	IV-22

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 3.1 Produk yang menjadi objek penelitian	III-1
Tabel 4.1 Data <i>order</i> bulan Agustus 2017	IV-2
Tabel 4.2 Data waktu proses produk setiap stasiun kerja.....	IV-3
Tabel 4.3 Jumlah pekerja atau mesin yang ada disetiap stasiun kerja	IV-5
Tabel 4.4 <i>Order</i> yang diterima tanggal 1 dan 2 Agustus 2017	IV-7
Tabel 4.5 Perhitungan nilai CR	IV-8
Tabel 4.6 Penjadwalan pada SK Pra Potong	IV-11
Tabel 4.7 Penjadwalan pada SK Potong	IV-12
Tabel 4.8 Penjadwalan pada SK Jahit	IV-13
Tabel 4.9 Penjadwalan pada SK QC	IV-14
Tabel 4.10 Penjadwalan pada SK Kancing	IV-15
Tabel 4.11 Penjadwalan pada SK <i>Finishing</i>	IV-16
Tabel 4.12 <i>Order</i> lama yang belum selesai dikerjakan pada saat kedatangan order baru.....	IV-17
Tabel 4.13 Perbandingan penjadwalan aktual dengan penjadwalan algoritma dinamis	IV-21
Tabel 4.14 Perbandingan <i>mean tardiness</i>	IV-23