

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR TABEL.....	viii
ABSTRAK	ix
BAB I PENDAHULUAN	I-1
1.1 Latar Belakang Masalah	I-4
1.2 Rumusan Masalah.....	I-3
1.3 Batasan Masalah dan Asumsi	I-4
1.4 Tujuan Penelitian	I-4
1.5 Manfaat Penelitian	I-4
1.6 Sistematika Penulisan	I-5
BAB II LANDASAN TEORI	II-1
2.1 Pengertian Penjadwalan.....	II-1
2.2 Tujuan Penjadwalan.....	II-2
2.3 Klasifikasi Penjadwalan.....	II-2
2.4 Kriteria Penjadwalan	II-6
2.5 Aturan prioritas Penjadwalan	II-10
2.6 Penjadwalan <i>Job Shop</i>	II-12
2.6.1 Masalah penjadwalan <i>job shop</i>	II-13
2.6.2 <i>Job shop loading</i>	II-14
2.6.3 <i>Job shop sequencing</i>	II-15
2.6.4 Penjadwalan <i>job shop non delay</i>	II-17
2.7 <i>Gantt Chart</i>	II-18
2.8 Penelitian Terdahulu	II-19
BAB III METODOLOGI PENELITIAN.....	III-1
3.1 Objek Penelitian.....	III-1
3.2 Metode Pengumpulan Data.....	III-1
3.3 Kerangka Penelitian	III-2
3.4 Kerangka Penyelesaian Masalah	III-3
3.5 Analisis Hasil	III-7
3.6 Kesimpulan dan Saran	III-8

BAB IV STUDI KASUS DAN ANALISIS	IV-1
4.1 Studi kasus	IV-1
4.2 Penjadwalan <i>Order</i>	IV-4
4.2.1 Notasi yang digunakan	IV-4
4.2.2 Diagram alir proses produksi	IV-9
4.2.3 Melakukan penjadwalan pada saat <i>order</i> datang bersamaan dengan prioritas SPT dan LPT.....	IV-12
4.2.4 Melakukan penjadwalan <i>order</i> baru yang datang saat order lama sedang diproses dengan dengan menggunakan prioritas CR.....	IV-24
4.3 Analisis	IV-31
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	
5.1 Kesimpulan	V-1
5.2 Saran	V-1
DAFTAR PUSTAKA	

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Pola aliran <i>pure flow shop</i>	II-9
Gambar 2.2 Pola aliran <i>general flow shop</i>	II-35
Gambar 2.3 Pola aliran <i>job shop</i>	II-35
Gambar 2.4 <i>Gantt chart</i>	II-43
Gambar 3.1 Kerangka penelitian.....	III-2
Gambar 3.2 <i>Flowchart</i> penjadwalan saat <i>order</i> datang bersamaan	IV-5
Gambar 4.1 OPC mesin perajang sampah (<i>order 1</i>)	IV-6
Gambar 4.2 OPC mesin perajang singkong (<i>order 2</i>).....	IV-7
Gambar 4.3 OPC mesin <i>press lock</i> jamur (<i>order 3</i>).....	IV-8
Gambar 4.4 Diagram alir mesin perajang sampah (<i>order 1</i>).....	IV-10
Gambar 4.5 Diagram alir mesin perajang singkong (<i>order 2</i>)	IV-11
Gambar 4.6 Diagram alir mesin <i>press lock</i> jamur (<i>order 3</i>)	IV-11
Gambar 4.7 <i>Gantt chart</i> penjadwalan SPT	IV-17
Gambar 4.8 <i>Gantt chart</i> penjadwalan LPT	IV-23
Gambar 4.6 <i>Gantt chart</i> penjadwalan menggunakan CR	IV-30

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Ringkasan penelitian terdahulu	II-20
Tabel 4.1 Mesin yang digunakan	IV-1
Tabel 4.2 <i>Routing</i> mesin pembuatan mesin perajang sampah.....	IV-2
Tabel 4.3 Waktu proses pembuatan mesin perajang sampah.....	IV-2
Tabel 4.4 Keterangan <i>job</i> dan operasi mesin perajang sampah (<i>order</i> 1)	IV-3
Tabel 4.5 <i>Routing</i> mesin pembuatan mesin perajang singkong	IV-3
Tabel 4.6 Waktu proses pembuatan mesin perajang singkong	IV-3
Tabel 4.7 Keterangan <i>job</i> dan operasi mesin perajang singkong (<i>order</i> 2)	IV-4
Tabel 4.8 <i>Routing</i> mesin pembuatan mesin <i>press lock</i> jamur	IV-4
Tabel 4.9 Waktu proses pembuatan mesin <i>press lock</i> jamur	IV-4
Tabel 4.10 Keterangan <i>job</i> dan operasi mesin <i>press lock</i> jamur (<i>order</i> 3)	IV-4
Tabel 4.11 Penjadwalan pada iterasi ke-0 SPT	IV-13
Tabel 4.12 Penjadwalan pada iterasi ke-1 SPT	IV-13
Tabel 4.13 Hasil penjadwalan prioritas SPT	IV-15
Tabel 4.14 Penjadwalan pada iterasi ke-0 LPT.....	IV-19
Tabel 4.15 Penjadwalan pada iterasi ke-1 LPT.....	IV-19
Tabel 4.16 Hasil penjadwalan prioritas LPT.....	IV-21
Tabel 4.17 Hasil perhitungan CR pada iterasi ke-0.....	IV-26
Tabel 4.18 Penjadwalan <i>order</i> baru iterasi ke-4.....	IV-26
Tabel 4.19 Penjadwalan <i>order</i> baru pada iterasi ke-5	IV-27
Tabel 4.20 Hasil penjadwalan <i>order</i> baru menggunakan CR	IV-28

ABSTRAK

Pengiriman obat-obatan dari pemasok di IFRS RSUD Queen Latifa Sleman dilakukan dengan laju pengiriman yang konstan dan bertahap. Penambahan obat-obatan tersebut menyebabkan terjadinya penumpukan yang dapat menimbulkan biaya simpan bagi obat-obatan serta pemusnahan obat jika obat-obatan tersebut disimpan terlalu lama hingga melewati masa kadaluarsa. Di sisi lain, perencanaan dan pengendalian persediaan obat-obatan mengalami keterbatasan anggaran. Terutama pada obat-obatan yang memiliki pergerakan yang cepat atau fast moving. Dalam hal ini, pendekatan masalah dilakukan dengan model persediaan Economic Production Quantity dengan mempertimbangkan keterbatasan anggaran.

Penelitian ini membahas mengenai strategi pengiriman yang optimal pada persediaan obat-obatan. Karakteristik permasalahan yang dihadapi oleh IFRS mirip dengan model persediaan Economic Production Quantity namun memiliki kondisi yang mirip dengan model persediaan Economic Order Quantity dengan mempertimbangkan keterbatasan anggaran (Elsayed, 1994). Modifikasi terhadap model persediaan Economic Production Quantity dilakukan untuk menyelesaikan permasalahan tersebut.

Penyelesaian masalah dengan menggunakan model yang dikembangkan mampu memberikan solusi yaitu kuantitas pengiriman dan siklus pengiriman yang optimal. Validasi dilakukan dengan mengubah nilai parameter yang mempengaruhi tingkah laku model. Hasil validasi menunjukkan bahwa model yang dikembangkan dapat memberikan hasil yang optimal.

Kata kunci: obat, fast moving, Economic Production Quantity, multi-item, keterbatasan anggaran

ABSTRACT

The medicine delivery from suppliers in IFRS RSU Queen Latifa Sleman is done with constant and gradual delivery. The addition of medicines causes a bulidup that may incur holding costs for medicines and medicine destruction if they are stored for too long. On the other hand, the planning and controlling of the medicines supply sustain to budget constraints. Especially on medicines that have a fast movement or fast moving. In this case, the problem approach is done with the inventory model of Economic Production Quantity by considering the budget constraints.

This study discusses the optimal delivery strategy on the medicines supply. The problem's characteristic which faced by IFRS is familiar to the inventory model of Economic Production Quantity but has condition of similarity to the inventory model Economic Order Quantity by a consideration of account budget constraints (Elsayed, 1994). The modification to the inventory model Economic Production Quantity is done in order to complete the problem.

The problem is solving by using the developed model is able to provide solution that is delivery quantity and optimal delivery cycle. The validation is done by changing the values of parameter that affect the behaviour of the model. The result of validation shows that the developed model can give the optimal results.

Keywords: medicine, fast moving, Economic Production Quantity, multi item, budget constraints