

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PENGERSAHAN.....	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
ABSTRAK.....	ix
BAB I PENDAHULUAN	
1.1. Latar Belakang	I-1
1.2. Rumusan Masalah	I-3
1.3. Tujuan Penelitian	I-3
1.4. Manfaat Penelitian	I-3
1.5. Batasan Masalah dan Asumsi	I-3
1.6. Sistematika Penulisan	I-4
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1. Sistem Produksi	II-1
2.1.1 MTO repetitif dan MTO <i>nonrepetitif</i>	II-2
2.1.2 Pengertian <i>flowshop</i>	II-3
2.2. Konsep Dasar <i>Theory of Constraint</i> (TOC).....	II-3
2.3. Prinsip Dasar <i>Theory of Constraint</i>	II-5
2.4. Pengertian <i>Constraint</i>	II-6
2.5. Jenis-jenis <i>Constraint</i>	II-7
2.6. <i>Bottleneck</i> dan <i>Nonbottleneck Resources</i>	II-8
2.7. <i>Drum Buffer Rope</i> (DBR)	II-10
2.8 <i>Gantt Chart</i>	II-11
2.9 Kriteria Penjadwalan.....	II-13
2.10 Tujuan Penjadwalan	II-14
2.11 Algoritma Zijm.....	II-14
2.12 Penjadwalan Mundur dan Maju	II-17
2.12.1 Penjadwalan mundur.....	II-17
2.12.2 Penjadwalan maju	II-18
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	
3.1. Objek Penelitian	III-1
3.2. Data yang Digunakan	III-1
3.3. Kerangka Penelitian	III-2
3.4. Langkah-langkah Penyelesaian Masalah	III-4
3.5. Analisis hasil	III-5
3.6. Kesimpulan dan Saran.....	III-6

BAB IV	PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS HASIL	
4.1.	Pengumpulan Data	IV-1
4.2.	Pengolahan Data.....	IV-7
4.2.1.	Mengidentifikasi stasiun kerja konstrain	IV-7
4.2.1.1	Perhitungan laju permintaan	IV-7
4.2.1.2	Perhitungan laju kedatangan.....	IV-9
4.2.1.3	Perhitungan waktu proses pengerjaan	IV-11
4.2.1.4	Perhitungan rata-rata beban kerja	IV-12
4.2.1.5	Perhitungan ekspektasi waktu menunggu....	IV-14
4.2.2	Melakukan eksploitasi stasiun konstrain	IV-17
4.2.2.1	Perhitungan ekspektasi <i>lead time</i>	IV-17
4.2.2.2	Perhitungan <i>ETCh</i> dan <i>LTCh</i>	IV-18
4.2.2.3	Penjadwalan stasiun kerja konstrain.....	IV-20
4.2.2.4	Menghitung <i>makespan</i> total.....	IV-28
4.3	Analisis Hasil	IV-32
BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN	
5.1.	Kesimpulan	V-1
4.2.	Pengolahan Data.....	V-2

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Perbedaan sistem produksi MTO repetitif dan MTO <i>nonrepetitif</i>	II-2
Tabel 2.2	Perbedaan MTO reptitif <i>flowshop</i> dan MTS	II-3
Tabel 4.1	Stasiun kerja, mesin, dan waktu <i>setup</i>	IV-2
Tabel 4.2	Waktu proses pada setiap stasiun kerja.....	IV-3
Tabel 4.3	Data tanggal pesanan masuk dan <i>due date</i>	IV-4
Tabel 4.4	Kode dan model tas.....	IV-5
Tabel 4.5	Hasil perhitungan laju permintaan	IV-8
Tabel 4.6	Hasil perhitungan laju kedatangan.....	IV-10
Tabel 4.7	Hasil perhirungan waktu proses pengerjaan <i>order</i>	IV-12
Tabel 4.8	Hasil perhitungan rata-rata beban kerja tiap SK.....	IV-14
Tabel 4.9	Hasil perhitungan ekspektasi rata-rata waktu tunggu	IV-16
Tabel 4.10	Hasil perhitungan ekspektasi <i>lead time</i> produksi	IV-18
Tabel 4.11	Hasil perhitungan <i>ETCh</i> dan <i>LTCh</i>	IV-20
Tabel 4.12	Data stasiun kerja konstrain.....	IV-24
Tabel 4.13	Hasil penjadwalan stasiun konstrain.....	IV-27
Tabel 4.14	Perhitungan <i>makespan</i> total.....	IV-28
Tabel 4.15	Rekapitulasi ekspektasi rata-rata waktu tunggu.....	IV-32

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 <i>Gantt hart</i>	II-12
Gambar 3.1 Kerangka penelitian	III-2
Gambar 4.1 Diagram alir proses produksi	IV-1
Gambar 4.2 <i>Gantt chart</i> penjadwalan TOC.....	IV-31