

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR LAMPIRAN.....	viii
ABSTRAK	ix
BAB I. PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Penelitian	I-1
1.2 Perumusan Masalah	I-3
1.3 Batasan Masalah.....	I-3
1.4 Asumsi	I-4
1.5 Tujuan Penelitian	I-4
1.6 Manfaat Penelitian	I-4
1.7 Sistematika Penulisan.....	I-5
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1 Sistem Produksi.....	II-1
2.2 Penjadwalan Produksi	II-2
2.2.1 Pengertian penjadwalan	II-2
2.2.2 <i>Input</i> penjadwalan	II-2
2.2.3 <i>Output</i> penjadwalan	II-3
2.2.4 Tujuan penjadwalan	II-4
2.2.5 Klasifikasi penjadwalan	II-5
2.3 Istilah dan Asumsi dalam Penjadwalan Produksi	II-6
2.4 Penjadwalan <i>Flowshop</i>	II-7
2.5 Faktor Kelonggaran (<i>Allowance Factor</i>)	II-9
2.5.1 Kelonggaran untuk keperluan pribadi.....	II-9
2.5.2 Kelonggaran untuk menghilangkan rasa lelah	II-10
2.5.3 <i>Unavoidable allowance</i>	II-10
2.6 Faktor penyesuaian (<i>Rating Factor</i>)	II-11
2.7 Perhitungan Waktu Baku	II-12
2.8 <i>Nawaz, Enscore, dan Ham (NEH)</i>	II-13
2.9 Algoritma <i>Palmer's</i>	II-14
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	
3.1 Objek Penelitian	III-1
3.2 Data-data yang Dibutuhkan.....	III-1
3.3 Pengolahan Data.....	III-1
3.4 Analisis Hasil	III-3
3.5 Kerangka Penelitian	III-3

BAB IV	PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS HASIL	
4.1	Pengumpulan Data	IV-1
4.2	Pengolahan Data.....	IV-3
4.3	Analisis Hasil	IV-24

BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN	
4.1	Kesimpulan	V-1
4.2	Saran.....	V-1

DAFTAR PUSTAKA
LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Penyesuaian keterampilan (<i>skill</i>) menurut <i>Westinghouse</i>	II-11
Tabel 2.2 Penyesuaian usaha (<i>effort</i>) menurut <i>Westinghouse</i>	II-11
Tabel 2.3 Penyesuaian kondisi (<i>condition</i>) menurut <i>Westinghouse</i>	II-12
Tabel 2.4 Penyesuaian konsistensi (<i>consistency</i>) menurut <i>Westinghouse</i>	II-12
Tabel 4.1 Data <i>schedule</i> produksi sarung tangan periode April 2018	IV-1
Tabel 4.2 Data jumlah stasiun kerja	IV-2
Tabel 4.3 Waktu penyelesaian produksi perusahaan	IV-3
Tabel 4.4 Waktu siklus rata-rata	IV-5
Tabel 4.5 Penentuan <i>rating factor</i>	IV-7
Tabel 4.6 Waktu normal masing-masing job	IV-9
Tabel 4.7 Kelonggaran (<i>allowance</i>).....	IV-11
Tabel 4.8 Waktu baku	IV-12
Tabel 4.9 Waktu proses tanpa waktu <i>setup</i>	IV-14
Tabel 4.10 Jumlah total waktu proses masing-masing job	IV-18
Tabel 4.11 Hasil <i>makespan</i> dari perhitungan <i>NEH</i>	IV-19
Tabel 4.12 Hasil <i>makespan</i> dari perhitungan <i>Palmer's</i> ke <i>NEH</i>	IV-20
Tabel 4.13 Perbandingan hasil	IV-22
Tabel A.1 Waktu proses Job 1	L.A-1
Tabel A.2 Waktu proses Job 2	L.A-4
Tabel A.3 Waktu proses Job 3	L.A-7
Tabel A.4 Waktu proses Job 4	L.A-10
Tabel C.1 Perhitungan <i>makespan Palmer's</i>	L.C-1
Tabel C.2 Hasil <i>makespan</i> dari perhitungan <i>NEH</i> ke <i>Palmer's</i>	L.C-2
Tabel E.1 Menghitung standar deviasi SK 1.....	L.E-1
Tabel E.1 Menghitung standar deviasi SK 2.....	L.E-4
Tabel E.1 Menghitung standar deviasi SK 3.....	L.E-6
Tabel E.1 Menghitung standar deviasi SK 4.....	L.E-8
Tabel E.1 Menghitung standar deviasi SK 5.....	L.E-11
Tabel E.1 Menghitung standar deviasi SK 6.....	L.E-13
Tabel E.1 Menghitung standar deviasi SK 7.....	L.E-16
Tabel E.1 Menghitung standar deviasi SK 8.....	L.E-18
Tabel E.1 Menghitung standar deviasi SK 9.....	L.E-21
Tabel E.1 Menghitung standar deviasi SK 10.....	L.E-23
Tabel E.1 Menghitung standar deviasi SK 11.....	L.E-26
Tabel E.1 Menghitung standar deviasi SK 12.....	L.E-28
Tabel E.1 Menghitung standar deviasi SK 13.....	L.E-31
Tabel E.1 Menghitung standar deviasi SK 14.....	L.E-33
Tabel E.1 Menghitung standar deviasi SK 15.....	L.E-36

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Pola <i>flow shop</i> murni.....	II-8
Gambar 2.2 Pola <i>flow shop</i> umum.....	II-9
Gambar 3.1 Kerangka Penelitian	III-5
Gambar B.1 OPC sarung tangan golf.....	L.B-1
Gambar E.1 Grafik keseragaman data SK 1	L.E-3
Gambar E.2 Grafik keseragaman data SK 2	L.E-5
Gambar E.3 Grafik keseragaman data SK 3	L.E-8
Gambar E.4 Grafik keseragaman data SK 4	L.E-10
Gambar E.5 Grafik keseragaman data SK 5	L.E-13
Gambar E.6 Grafik keseragaman data SK 6	L.E-15
Gambar E.7 Grafik keseragaman data SK 7	L.E-18
Gambar E.8 Grafik keseragaman data SK 8	L.E-20
Gambar E.9 Grafik keseragaman data SK 9	L.E-23
Gambar E.10 Grafik keseragaman data SK 10	L.E-25
Gambar E.11 Grafik keseragaman data SK 11	L.E-28
Gambar E.12 Grafik keseragaman data SK 12	L.E-30
Gambar E.13 Grafik keseragaman data SK 13	L.E-33
Gambar E.14 Grafik keseragaman data SK 14	L.E-35
Gambar E.15 Grafik keseragaman data SK 15	L.E-38

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran A	Waktu Proses
Lampiran B	<i>OPC</i> pembuatan sarung tangan golf
Lampiran C	Perhitungan <i>makespan</i> algoritma <i>Palmer's</i> dan Perhitungan <i>makespan</i> algoritma <i>NEH</i> ke <i>Palmer's</i>
Lampiran D	Perhitungan Waktu Normal, Perhitungan Waktu Baku, dan Perhitungan <i>Slope Index</i>
Lampiran E	Uji Kecukupan Data dan Uji Keseragaman Data