

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR TABEL.....	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
ABSTRAK.....	ix

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah	I-1
1.2 Perumusan 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 Penjadwalan Produksi.....	II-1
2.1.1 Pengertian penjadwalan produksi	II-1
2.1.2 Tujuan penjadwalan.....	II-2
2.1.3 Model penjadwalan.....	II-3
2.2 Metode Penjadwalan Produksi	II-9
2.3 <i>Input</i> dan <i>Ouput</i> Sistem Penjadwalan.....	II-10
2.3.1 <i>Input</i> sistem penjadwalan	II-10
2.3.2 <i>Output</i> sistem penjadwalan.....	II-10
2.4 Ukuran Performansi Penjadwalan	II-11
2.5 Algoritma Penjadwalan Produksi	II-13
2.5.1 Aturan pengurutan	II-13
2.5.2 Aturan earliest due date (EDD)	II-13
2.5.3 Aturan <i>longest processing time</i> (LPT).....	II-14
2.6 <i>Gantt Chart</i>	II-14
2.7 Penjadwalan <i>Batch</i>	II-14
2.8 Definisi Istilah Penjadwalan	II-15

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian.....	III-1
3.2 Pengumpulan Data.....	III-1
3.3 Kerangka Penelitian.....	III-2

3.4	Teknik Pengolahan Data.....	III-4
3.5	Analisis Hasil.....	III-7
3.6	Kesimpulan dan Saran	III-7
BAB IV	PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS HASIL	
4.1	Pengumpulan Data.....	IV-1
4.1.1	Data <i>order</i> bulan Juni	IV-1
4.1.2	Data stasiun kerja dan jumlah <i>operator</i>	IV-3
4.1.3	Data jam kerja.....	IV-4
4.1.4	Data waktu proses produk tiap stasiun kerja	IV-5
4.2	Pengolahan Data	IV-5
4.2.1	Penjadwalan produksi perusahaan.....	IV-5
4.2.2	Pembagian <i>job</i>	IV-7
4.2.3	Jumlah <i>running</i> pada proses pemotongan karton	IV-10
4.2.4	Jumlah <i>running</i> pada proses pemotongan kain.....	IV-13
4.2.5	Jumlah <i>running</i> pada proses pembordiran	IV-16
4.2.6	Data frekuensi pengerjaan tiap mesin.....	IV-20
4.2.7	Waktu proses	IV-28
4.2.8	Penjadwalan produksi usulan	IV-37
4.2.9	Perbandingan total keterlambatan (<i>job tardiness</i>)	IV-43
4.3	Analisis Hasil.....	IV-47
BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN	
5.1	Kesimpulan	V-1
5.2	Saran	V-1

DAFTAR PUSTAKA
LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1	Data <i>order</i> bulan Juni 2018	IV-1
Tabel 4.2	Urutan proses produksi dan jumlah operator dan mesin tiap stasiun kerja	IV-3
Tabel 4.3	Data jam kerja UKM Jakardo.....	IV-4
Tabel 4.4	Waktu proses produksi per unit dalam menit	IV-5
Tabel 4.5	Penjadwalan produksi perusahaan bulan Juni 2018	IV-6
Tabel 4.6	Pembagian <i>job</i> setiap produk.....	IV-8
Tabel 4.7	Jumlah <i>running</i> pada proses pemotongan karton	IV-10
Tabel 4.8	Jumlah <i>running</i> pada proses pemotongan kain	IV-13
Tabel 4.9	Jumlah <i>running</i> pada proses pembordiran.....	IV-17
Tabel 4.10	Data Jumlah frekuensi untuk pengerjaan <i>job</i> setiap mesin	IV-21
Tabel 4.11	Waktu proses pengerjaan tiap <i>job</i>	IV-29
Tabel 4.12	Pengurutan <i>job</i> berdasarkan <i>Earliest Due Date</i>	IV-38
Tabel 4.13	Waktu penyelesaian order bulan Juni.....	IV-39
Tabel 4.14	Urutan penyelesaian produk bulan Juni	IV-41
Tabel 4.15	Perbandingan <i>total tardiness</i> penjadwalan perusahaan dengan penjadwalan usulan	IV-44

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Pola aliran <i>pure flowshop</i>	II-5
Gambar 2.2	Pola aliran <i>general flowshop</i>	II-5
Gambar 2.3	Pola aliran <i>skip flowshop</i>	II-6
Gambar 2.4	Pola aliran <i>reentrant flowshop</i>	II-6
Gambar 2.5	Pola aliran <i>compound flowshop</i>	II-7
Gambar 3.1	Kerangka Penelitian.....	III-3
Gambar 3.2	<i>Flowchart</i> pengolahan data	III-6
Gambar 4.1	Urutan stasiun kerja produk topi belah enam berbordir	IV-4
Gambar 4.2	Urutan stasiun kerja produk top safari berbordir.....	IV-4
Gambar 4.3	Urutan stasiun kerja produk topi toga	IV-4