

DAFTAR ISI

	Hal.
HALAMAN JUDUL.....	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
LEMBAR PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR TABEL.....	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN.....	x
ABSTRAK	xi
<i>ABSTRACT</i>	xii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang.....	I-1
1.2 Rumusan Masalah.....	I-3
1.3 Batasan dan Asumsi.....	I-3
1.4 Tujuan Penelitian	I-3
1.5 Manfaat Penelitian	I-3
1.6 Sistematika Penulisan	I-6
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1 Konsep Dasar Penjadwalan Produksi	II-1
2.1.1 Tujuan penjadwalan produksi.....	II-2
2.1.2 Model penjadwalan	II-3
2.1.3 <i>Input</i> dan <i>output</i> penjadwalan	II-4
2.1.4 Istilah dalam penjadwalan.....	II-5
2.1.5 Kriteria penjadwalan	II-7
2.1.6 Prioritas penjadwalan.....	II-9
2.2 Penjadwalan <i>Flowshop</i>	II-9
2.3 Algoritma Nawaz, Enscore, dan Ham (NEH)	II-11
2.4 Pengukuran Waktu Kerja.....	II-13
2.4.1 Definisi pengukuran waktu kerja.....	II-13
2.4.2 Penentuan waktu siklus	II-14
2.4.3 Uji kecukupan data dan keseragaman data.....	II-14
2.4.4 Penentuan waktu normal	II-15
2.4.5 Penentuan waktu baku.....	II-16
2.5 Penelitian Terdahulu	II-17
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	
3.1 Objek Penelitian.....	III-1
3.2 Metode Pengumpulan Data.....	III-1
3.3 Kerangka Penelitian.....	III-2
3.4 Metode Pengolahan Data.....	III-4

3.5	Analisis Hasil.....	III-13
3.6	Kesimpulan dan Saran	III-13

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1	Pengumpulan Data.....	IV-1
4.1.1	Data pesanan	IV-1
4.1.2	Data alur proses produksi	IV-2
4.1.3	Data jam kerja tersedia dan jumlah stasiun kerja	IV-2
4.1.4	Data pengamatan waktu proses produksi	IV-3
4.2	Pengolahan Data	IV-5
4.2.1	Perhitungan waktu proses	IV-5
4.2.2	Penjadwalan skenario 1 dengan metode NEH prioritas EDD-LPT	IV-12
4.2.3	Penjadwalan skenario 1 dengan metode NEH prioritas EDD-SPT	IV-24
4.3	Analisi Hasil	IV-29

BAB V PENUTUP

5.1	Kesimpulan	V-1
5.2	Saran	V-1

DAFTAR PUSTAKA
LAMPIRAN