

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN PENGESAHAN	ii
PERNYATAAN KEASLIAN DAN BEBAS PLAGIAT	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR	xi
ABSTRAK	xii
ABSTRACT	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Rumusan Masalah	2
1.3 Batasan dan Asumsi	2
1.4 Tujuan Penelitian	3
1.5 Manfaat Penelitian	3
1.6 Sistematika Penulisan	3
BAB II LANDASAN TEORI	5
2.1 Pande Besi	5
2.1.1 Sejarah dan pengertian pande besi	5
2.1.2 Proses produksi pande besi	5
2.2 Produk	7
2.3 Perencanaan dan Pengendalian Produksi	7
2.3.1 Penngertian perencanaan dan pengendalian produksi	7
2.3.2 Faktor yang menentukan <i>Product Positioning Strategy</i>	9
2.4 Piutang	10

2.5	Suku Bunga (<i>Interest Rate</i>)	11
	2.5.1 Pengertian suku bunga.....	11
	2.5.2 Fungsi Suku Bunga.....	11
	2.5.3 Faktor – faktor yang mempengaruhi besar kecilnya penetapan suku bunga.....	11
2.6	Pengukuran Waktu Kerja.....	12
	2.6.1 Pengertian waktu kerja.....	12
	2.6.2 Pengukuran pendahuluan.....	13
2.7	Keuntungan.....	15
2.8	<i>Rough Cut Capacity Planning</i> (RCCP).....	16
2.9	Metode <i>Linier Programming</i>	17
	2.9.1 Pengertian <i>linier programming</i>	17
	2.9.2 Unsur-unsur <i>linier programming</i>	18
	2.9.3 Bentuk umum model pemrograman linear	19
2.10	<i>Integer Programming</i>	19
2.11	Metode <i>Goal Programming</i>	21
	2.11.1 Pengertian <i>goal programming</i>	21
	2.11.2 Kendala-kendala sasaran.....	22
	2.11.3 Fungsi tujuan.....	23
	2.11.4 Bentuk umum model <i>goal programming</i>	24
	2.11.5 Penyelesaian <i>goal programming</i> berdasarkan tingkat kepentingan.....	24
2.12	Analisis Sensitivitas.....	25
2.13	<i>LINGO</i>	26
2.14	Penelitian Terdahulu.....	26

BAB III	METODOLOGI PENELITIAN.....	28
3.1.	Objek Penelitian	28
3.2	Pengumpulan Data.....	28
3.3	Kerangka Penelitian.....	30
3.4	Tahap Pengolahan Data	32
3.5	Analisis Hasil.....	33
3.6	Kesimpulan dan Saran	34
BAB IV	HASIL DAN PEMBAHASAN.....	35
4.1	Produk.....	35
	4.1.1 Produk bendo	35
	4.1.2 Produk Kapak	35
	4.1.3 Produk sabit	36
4.2	Proses Produksi	36
	4.2.1 Proses produksi bendo	36
	4.2.2 Proses produksi kapak	39
	4.2.3 Proses produksi sabit	41
4.3	Pengumpulan Data.....	42
4.4	Pengolahan Data	49
	4.4.1 Perhitungan waktu proses bendo	49
	4.4.2 Perhitungan waktu proses kapak.....	51
	4.4.3 Perhitungan w	aktu proses sabit
	53	
	4.4.4 Perhitungan kebutuhan kapasitas produksi maksimal untuk keseluruhan produk dan stasiun kerja menggunakan <i>Rough Cut Capacity Plannining</i> dengan metode <i>Bill of Labor</i>	56
4.5	Formulasi Model Matematis.....	60

4.5.1	Penyusunan formulasi model matematis	60
4.5.2	Studi kasus pada UKM Pande Besi Marmin	63
4.5.3	Penentuan solusi optimal individu	66
4.5.4	Penentuan sasaran	70
4.5.5	Penentuan penyelesaian <i>goal programming</i> berdasarkan tingkat kepentingan.....	71
4.5.6	Penyusunan fungsi tujuan menggunakan penyelesaian <i>nonpreemptive goal programming</i>	72
4.5.7	Simulasi Sasaran	75
4.6	Analisis sensitivitas	79
4.7	Analisis hasil	90
BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN.....	94
5.1	Kesimpulan.....	94
5.2	Saran	94
	DAFTAR PUSTAKA	95
	LAMPIRAN.....	98

DAFTAR TABEL

		Halaman
Tabel 2.1	Tingkat keyakinan	14
Tabel 2.2	Penelitian terdahulu	27
Tabel 4.1	Produk alat pertanian	42
Tabel 4.2	Data permintaan pelanggan	42
Tabel 4.3	Harga jual dan keuntungan produk.....	43
Tabel 4.4	Data tanggal pelunasan dan persentase piutang pelanggan	43
Tabel 4.5	Lembar pengamatan proses penggerindaan bahan baku bendo	44
Tabel 4.6	Lembar pengamatan proses penggerindaan bahan baku kapak.....	45
Tabel 4.7	Lembar pengamatan penggerindaan bahan baku sabit.....	47
Tabel 4.8	Kapasitas produksi bendo, kapak, dan sabit.....	48
Tabel 4.9	Permintaan pelanggan	56
Tabel 4.10	Data output aktual.....	56
Tabel 4.11	Waktu proses per unit.....	57
Tabel 4.12	Utilisasi setiap stasiun kerja	57
Tabel 4.13	Efisiensi setiap stasiun kerja.....	58
Tabel 4.14	Total waktu proses pada setiap stasiun kerja.....	59
Tabel 4.15	Kebutuhan kapasitas pada setiap stasiun kerja.....	59
Tabel 4.16	Tabel <i>Pay-off</i>	70
Tabel 4.17	Penentuan sasaran.....	71
Tabel 4.18	Bobot penalti	71
Tabel 4.19	Pengenalan variabel pembantu	72
Tabel 4. 20	Pergeseran sasaran.....	77
Tabel 4. 21	Analisis sensitivitas produk bendo	81
Tabel 4.22	Analisis sensitivitas produk kapak	83
Tabel 4.23	Analisis sensitivitas produk sabit	85
Tabel 4.24	Slope setiap parameter yang mempengaruhi nilai Z_2	88
Tabel 4.25	Perbandingan alternatif pertama keuntungan dan risiko piutang optimalisasi dengan hasil perhitungan perusahaan	91

Tabel 4.26	Perbandingan alternatif kedua keuntungan dan risiko piutang optimlalisasi dengan hasil perhitungan perusahaan.....	91
------------	--	----

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 3.1 Kerangka penelitian.....	30
Gambar 4.1 Produk bendo.....	35
Gambar 4.2 Produk kapak.....	36
Gambar 4.3 Produk sabit.....	36
Gambar 4.4 Diagram alir proses produksi bendo.....	37
Gambar 4.5 Diagram alir proses produksi kapak.....	39
Gambar 4.6 Diagram alir proses produksi sabit.....	41
Gambar 4.7 Grafik uji keseragaman data penggerindaan besi per untuk poduk bendo	50
Gambar 4.8 Grafik uji keseragaman data penggerindaan besi per untuk poduk kapak.....	52
Gambar 4.9 Grafik uji keseragaman data penggerindaan besi per untuk poduk sabit.....	55
Gambar 4. 10 Persentase perubahan parameter (L_j) terhadap nilai Z_2	87