

DAFTAR ISI

ABSTRACT	iv
ABSTRAKSI	v
LEMBAR PERSEMBAHAN	vi
KATA PENGANTAR	vii
UCAPAN TERIMA KASIH	viii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
DAFTAR PERSAMAAN	xv
DAFTAR GAMBAR	xvi
DAFTAR TABEL	xix
DAFTAR SINGKATAN	xxii
DAFTAR ISTILAH	xxiv
Bab I Pendahuluan	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Perumusan Masalah	6
I.3 Tujuan Penelitian	6
I.4 Batasan Penelitian	6
I.5 Manfaat Penelitian	7
I.6 Sistematika Penulisan	7
Bab II Landasan Teori	9
II.1 <i>Optimized Production Technology (OPT)</i>	9
II.1.1 <i>Theory Of Constraints</i>	9
II.1.2 <i>Kendala (Constraint)</i>	10
II.1.3 <i>Drum Buffer Rope Scheduling</i>	10
II.2 <i>Manufacturing lead time</i>	12
II.3 Penjadwalan Produksi	13
II.3.1 Elemen Penjadwalan	14
II.3.2 Ukuran Performansi Penjadwalan Produksi	15
II.3.3 <i>Gantt Chart</i>	16
II.3.4 Metode Penjadwalan <i>Forward</i> dan <i>Backward</i>	16
II.4 Penjadwalan Ulang Produksi	17
II.4.1 Metode penjadwalan ulang	18
II.5 <i>Flow Shop</i>	18
II.6 Teknik Penyelesaian Masalah <i>Flow Shop</i>	21
II.6.1 Teknik Pendekatan Optimal.....	21
II.6.2 Teknik Pendekatan Heuristik	22

II.7	Alasan Pemilihan <i>Drum Buffer Rope</i> Sebagai Dasar Proses Penjadwalan Produksi	24
II.8	Alasan Pemilihan Metode <i>Priority Dispatching Rules</i> Pada Proses <i>Sequencing</i>	24
II.9	Penelitian Terdahulu	25
Bab III	Metodologi Penelitian	27
III.1	Model Konseptual	27
III.2	Sistematika Pemecahan Masalah	29
III.2.1	Tahap Pengumpulan Data	29
III.2.2	Tahap Pengolahan Data.....	32
Bab IV	Pengumpulan dan Pengolahan Data	36
IV.1.1	Tahapan proses di <i>Detail Part Manufacturing (DPM)</i>	36
IV.2	Divisi <i>Medium Prismatic Machine (MPM)</i>	37
IV.3	<i>Scheduling</i> dan <i>Rescheduling</i> Pada Kondisi <i>Existing</i>	37
IV.3.1	Proses <i>Scheduling</i> di <i>Production Control</i>	38
IV.3.2	Proses <i>Order Release</i> Ke Lantai Produksi	40
IV.3.3	Proses <i>Rescheduling</i> Kondisi <i>Existing</i>	41
IV.4	Tahap Pengumpulan Data	43
IV.5	Tahap Pengolahan Data.....	47
IV.5.1	Perhitungan Manual Penjadwalan <i>Order</i> Pada Kondisi <i>Existing</i>	47
IV.5.2	Perhitungan Manual Penjadwalan <i>Order</i> Kondisi Usulan	63
IV.5.3	<i>Weekly Load Plan</i> Usulan	84
IV.5.4	Perhitungan Manual Penjadwalan Ulang <i>Order</i>	84
IV.5.5	Penjadwalan order dengan menggunakan aplikasi	92
IV.5.6	Verifikasi hasil penjadwalan aplikasi.....	101
Bab V	Analisis.....	108
V.1	Analisis Penjadwalan <i>Order</i> Kondisi <i>Existing</i>	108
V.2	Analisis Penjadwalan Order Kondisi Usulan.....	110
V.2.1	Analisis <i>input</i> penjadwalan <i>order</i>	110
V.2.2	Prasyarat kondisi yang harus dipenuhi dalam menjalankan sistem penjadwalan usulan.....	111
V.2.3	Analisis <i>Rule Sequencing</i>	112
V.2.4	Analisis Penjadwalan di Deckel Maho	112
V.2.5	Analisis pemberian <i>buffer time</i> di depan <i>work center</i> Deckel Maho	114
V.2.6	Analisis penjadwalan operasi sebelum Deckel Maho.....	114
V.2.7	Analisis Penjadwalan Operasi setelah Deckel Maho	115
V.2.8	Analisis <i>throughput</i> sistem.....	117
V.2.9	Analisis Penjadwalan Ulang Order Kondisi Usulan	117

V.2.10	Analisis Kelebihan dan Kekurangan Sistem Penjadwalan	
Usulan		118
Bab VI	Kesimpulan dan Saran	121
VI.1	Kesimpulan	121
VI.2	Saran.....	121
VI.2.1	Saran Untuk Penelitian Selanjutnya.....	121
DAFTAR PUSTAKA		123