

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN MOTTO PERSEMBAHAN	iii
KATA PENGANTAR	iv
HALAMAN NASKAH SOAL	v
INTISARI	vi
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR TABEL	ix
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang masalah	1
1.2 Identifikasi dan Perumusan Masalah	2
1.3 Batasan Masalah	2
1.4 Tujuan	3
1.5 Sistematika Penulisan	4
BAB II LANDASAN TEORI	6
2.1 Strategi Respon terhadap Konsumen	6
2.2 Sistem Perencanaan Kebutuhan Kapasitas	8
2.3 <i>Optimized Production Technology</i> (OPT)	8
2.3.1 Prinsip Dasar OPT	14

2.3.2 Mengontrol Aliran dalam Proses Produksi	
Metode Kontrol OPT	15
2.3.3 Komponen Waktu Proses	16
2.3.4 Mencegah Perubahan <i>Nonbottleneck</i>	
menjadi <i>Bottleneck</i>	18
2.3.5 Ukuran <i>Batch</i>	21
2.3.6 Kerangka Pengaturan OPT	22
2.3.7 Modul Bangunan Jaringan (<i>Buildnet</i>)	23
2.3.8 Perbaikan yang Berkesinambungan	25
2.3.9 Aplikasi <i>Linear Programming</i> (LP)	
dalam Konsep OPT	26
2.4 Penjadwalan	27
2.4.1 Penjadwalan Maju dan Penjadwalan Mundur	27
2.4.2 Penjadwalan <i>Single Machine</i>	28
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	29
3.1 Obyek Penelitian	29
3.2 Data yang Dikumpulkan	29
3.3 Metode Pengumpulan Data	31
3.4 Kerangka Pemecahan Masalah	32
3.5 Sistematika Penulisan	32
3.6 Diagram Alir	33
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	37
4.1 Gambaran Umum Perusahaan	37

4.2 Data Penelitian	47
4.3 Pengolahan Data	58
4.3.1 Perhitungan Kapasitas dan Beban Kerja Per minggu	58
4.3.2 Aliran Proses pada Proses Fabrikasi	61
4.3.3 Menghitung Komposisi Jumlah Produk yang Optimal	81
4.3.4 Penjadwalan produksi	84
4.3.4.1 Penentuan Tingkat Utilitas mesin	86
4.3.4.2 Penjadwalan <i>Single Machine</i>	104
4.3.4.3 Penjadwalan Maju	107
4.3.4.4 Penjadwalan Mundur	108
BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN	132
5.1 Perhitungan Kapasitas Beban Kerja Per Minggu	133
5.2 Perhitungan Komposisi Jumlah Produk yang Optimal	134
5.3 Perhitungan Penjadwalan	134
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	136
6.1 Kesimpulan	136
6.2 Saran	137

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN