

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
LEMBAR PERNYATAAN	iii
NASKAH SOAL TUGAS AKHIR	iv
INTISARI	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiii
DAFTAR NOTASI	xiv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang Masalah	1
1.2. Perumusan Masalah	2
1.3. Pembatasan Masalah	2
1.4. Tujuan Penelitian	3
1.5. Manfaat Penelitian	4
BAB II LANDASAN TEORI	5
2.1. Perencanaan Produksi	5
2.2. Peramalan	6
2.2.1. Model Rata-rata Bergerak	8
2.2.2. Model Rata-rata Bergerak Terbobot	8
2.2.3. Model Pemulusan Eksponensial	9
2.2.4. Model Analisa Garis Kecenderungan	10
2.2.5. Model Pemulusan Eksponensial dengan Mempertimbangkan Kecenderungan	11
2.3. Validasi Model Peramalan	11

2.3.1.	<i>Mean Squared Error (MSE)</i>	11
2.3.2.	<i>Mean Absolute Percent Deviation (MAPD)</i>	12
2.3.3.	Peta Kontrol <i>Tracking Signal</i>	12
2.4.	Penetapan Kapasitas dan Jumlah Mesin yang Dibutuhkan	13
2.4.1.	Penetapan Jumlah Produk pada Masing-masing Tahapan Proses	13
2.4.2.	Efisiensi Kerja Mesin	13
2.4.3.	Jumlah Mesin yang Dibutuhkan	14
2.5.	Penentuan Jumlah Tenaga Kerja	15
BAB III METODOLOGI PENELITIAN		17
3.1.	Obyek Penelitian	17
3.2.	Tahapan Penelitian	19
3.2.1.	Studi Pustaka	20
3.2.2.	Perumusan Masalah	20
3.2.3.	Pengumpulan Data	20
3.2.4.	Pengolahan Data	20
3.2.5.	Analisa Hasil	24
3.2.6.	Penutup	24
3.3.	Sumber Data	24
3.4.	Pengumpulan Data	24
3.4.1.	Teknik Pengumpulan Data	24
3.4.2.	Kegiatan Produksi	25
3.4.3.	Proses Produksi	25
3.4.4.	Mesin dan Tenaga Kerja	26
3.4.4.1.	Mesin	26
3.4.4.2.	Tenaga kerja	28
3.4.5.	Permintaan Pasar	28
3.4.6.	Kerusakan Produk pada Tiap Tahapan Proses	28
3.5.	Pengolahan Data	29
3.5.1.	Uji Keseragaman Data	29
3.5.2.	Uji Kecukupan Data	30

3.5.3. Peramalan Produksi	30
3.5.4. Penetapan Jumlah Produk yang Harus Dibuat Pada Masing-masing Tahapan Proses	31
3.5.5. Jumlah Mesin yang Dibutuhkan	31
3.5.6. Jumlah Tenaga Kerja	32
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	33
4.1. Peramalan Produksi	33
4.2. Peta Kontrol <i>Tracking Signal</i>	37
4.3. Hasil Ramalan Terpilih	39
4.4. Penetapan Jumlah Produk pada Tiap Tahapan Proses	40
4.5. Penentuan Jumlah Mesin yang Dibutuhkan	41
4.6. Penentuan Jumlah Tenaga Kerja yang Dibutuhkan	42
4.7. Pembahasan	45
4.7.1. Jumlah Mesin	45
4.7.2. Jumlah Tenaga Kerja	48
BAB V PENUTUP	49
5.1. Kesimpulan	49
5.2. Saran	50
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	