

## DAFTAR PUSTAKA

- Baker, K.R., 1974., " *Introduction to Sequencing and Scheduling* ", John Wiley and Sons, New York.
- Detter, H. W. 1989., " *Goldratt's Theory of Constraints A System Approach to Continous Improvement* ", New York : ASQC Quality Press Milwaukee, Wisconsin.
- Forgaty, D.W., Blackstone, 1991., J.H., and Hoffmann, T.R., *Production Inventory Management* "2D Edition Printed in the USA, South Western Publication, Cincinnati, Ohio,
- Goldratt, E.M., Fox, J., 1986., " *The Goal : A Process of Ongoing Improvement Management* ", Crocotonon-Hudson, New York : North River Press. Inc., New York..
- Gaspersz Vincent., DR., 2001., " *Production Plaanning and Inventory Control Manufakturung 21* ", Gramedia Pustaka Utama., PT., Jakarta.
- Hakim .A.N., 1999., " *Perencanaan dan Pengendalian Produksi* ", Cetakan pertama., Guna Widya, Jakarta.
- Kingsman, BG., Hendry, L.C, 1989., " *Production Planning Systems and Their Applicability to make to Order Companie* ", *Europen Journal of Operation Research* 40, hal 1-15..
- Kusuma,H., 2001., " *Perencanaan dan Pengendalian Produksi* ", Cetakan Pertama, Andi Yogyakarta ; Yogyakarta,
- Tersine,R.,J., "1994., *Principles of Inventory and Material Management* ", fourth edition., PTR Prentie Hall, Englewood liffs, New Jesey.
- Umble, M.M., Srikant, M.I., 1996., *Synchronous Manufacturing : Principles for World - Class Excellence* "The Spectrum Pulishing Company, Connecticut,
- Toha, Isa Setiasyah et.el 1997., " *Sistem Manajemen Produksi 'Optimized Production Technology'* ", Laboratorium sistem Produksi , Jurusan Teknik Industri



Zijm, W.H.M, *Capacity Planning, Lead Time Management , and shop floor Schedulling*”, Eight International Working Seminar on production Economic, Pre-Print, Volume 2 Kongress zentrum IGCS, IgGLLS?INSSBRUCK, Austria, Febuary 21-25, 1996.

Pemberian *buffer* yang paling tepat untuk PT. Yogya Presisi Teknikatama Industri ini adalah *buffer time* di depan stasiun konstrain dan *buffer stock* dibelakang stasiun konstrain karena letak stasiun konstrain yang berada pada stasiun kerja ditengah. Proses.

3. Saat selesai dari *item* paling akhir setelah dilakukan iterasi (S355 = **157.5 jam**); (KPH-60=**146.5jam**); (KPH-90 = **187.5 jam**)
4. Model Penjadwalan produksi yang paling sesuai dengan prinsip TOC dengan pada PT. Yogya Presisi Teknikatama Industri adalah *forward scheduling* yaitu penjadwalan secara maju. Tetapi sesuai dengan prinsip penjadwalan *Theory of Constraint* atau dengan metode penjadwalan *Drum buffer Rope* ini menggabungkan *forward scheduling* dan *backward scheduling*. Penjadwalan *forward scheduling* yaitu mendorong maju dari stasiun konstrain dan *backward scheduling* yaitu menarik order ke stasiun kerja sebelumnya ke stasiun konstrain dengan cara menentukan saat *release (rope)* order ke rantai pabrik sesuai dengan *ritme (drum)* Stasiun konstrain
5. Pengurutan Penjadwalan order yang paling baik dari metode ini adalah pengurutan berdasarkan penjadwalan *Theory of Constraint* dimana waktu tinggal, WIP, dan *Lateness* lebih kecil sehingga dapat meningkatkan *throughput* dalam sistem produksi bagi perusahaan..

## 5.2 Saran

1. Penjadwalan dengan TOC yang memakai manajemen DBR sangat sensitif terhadap perubahan atau fluktuasi yang terjadi, sehingga jika terjadi kesalahan sedikit saja akan mengakibatkan seluruh penjadwalan berubah.
2. Banyaknya jenis order yang diterima dan variasinya *due date* order yang diterima pada perusahaan akan mengakibatkan terjadinya *reschedule* penjadwalan produksi pada setiap saat, jadi untuk dapat *re-schedule* dapat dengan cepat penjadwalan harus memakai *software* komputer dan