

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
NASKAH SOAL TUGAS AKHIR	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN	v
KATA PENGANTAR	vi
UCAPAN TERIMA KASIH	vii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xvi
DAFTAR NOTASI DAN SINGKATAN	xvii
INTISARI	xix
BAB I PENDAHULUAN	
1.1. Latar Belakang Masalah	1
1.2. Perumusan Masalah	2
1.3. Batasan Penelitian	5
1.4. Tujuan Penelitian	6
1.5. Manfaat Penelitian	6
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1. Penelitian Wagner	7
2.2. Penelitian Stafford	9
2.3. Penelitian Selen dan Hott	11
2.4. Penelitian Wilson	12

2.5. Penelitian Ching Jong Liau	12
---------------------------------	----

BAB III LANDASAN TEORI

3.1. Pengertian Dasar dan Tujuan Penjadwalan Produksi	14
3.2. Klasifikasi Penjadwalan Produksi	15
3.3. Lingkungan Penjadwalan Produksi	16
3.4. Kriteria dan Asumsi dalam Penjadwalan Produksi	18
3.5. Gangguan Dalam Penjadwalan pada <i>Shop Floor</i>	19
3.6. Lingkungan Manufaktur <i>Make to Stock</i>	20
3.7. <i>Flowshop</i> Scheduling	21
3.7.1. Tipe Lingkungan <i>Flowshop</i>	21
3.8. Algoritma-Algoritma Pemecahan Masalah Penjadwalan	22
3.8.1. Konsep Permodelan <i>Mixed Integer Linear Programming</i>	22
3.9. <i>Software</i> LINDO	26

BAB IV METODOLOGI PENELITIAN

4.1. Obyek Penelitian	28
4.2. Pengambilan Data	28
4.3. Tahapan Penelitian	30

BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN

5.1. Data yang Diperlukan dalam Penjadwalan Produksi	36
5.1.1. Data <i>Routing</i> Mesin	36
5.1.2. Data Jumlah Produksi	36
5.1.3. Data Waktu Pemrosesan	36
5.1.4. Data Waktu Transfer	48
5.1.5. Data Waktu Pemrosesan Total	57
5.2. Penjadwalan Produksi Awal	58
5.3. Penjadwalan Produksi Menggunakan <i>Mixed Integer Linear Programming</i>	59

5.4. Verifikasi Penjadwalan Produksi	61
Menggunakan <i>Mixed Integer Linear Programming</i>	

BAB VI PENUTUP

5.1. Kesimpulan	64
5.2. Saran	64

DAFTAR PUSTAKA	66
-----------------------	----

LAMPIRAN	68
-----------------	----