

DAFTAR ISI

	Hal.
HALAMAN JUDUL	i
LEMBAR PERSETUJUAN TUGAS AKHIR.....	ii
LEMBAR PENGESAHAN TUGAS AKHIR	iii
LEMBAR MOTTO DAN PENGESAHAN	iv
LEMBAR PERNYATAAN KEASLIAN	v
LEMBAR PERSETUJUAN PUBLIKASI.....	vi
ABSTRAK	vii
ABSTRACK.....	viii
KATA PENGANTAR.....	ix
DAFTAR ISI.....	x
DAFTAR GAMBAR.....	xiii
DAFTAR TABEL	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xv
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	2
1.3 Tujuan Penelitian	2
1.4 Batasan Masalah	3
1.5 Manfaat Penelitian	3
1.6 Peneliti Terdahulu	3
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1 Definisi dan Konsep Penjadwalan	5
2.2 Masalah/ Kendala dalam Penjadwalan Produksi	6
2.3 Tujuan Penjadwalan	7
2.4 Manfaat Penjadwalan	8
2.5 Elemen Penjadwalan	8

2.6	Model Penjadwalan.....	9
2.7	<i>Input dan Output</i> Penjadwalan.....	9
2.8	Fungsi Tujuan dan Pengukuran Peforma Penjadwalan Produksi	11
2.9	Jenis-jenis Penjadwalan	12
2.10	Metode Penjadwalan <i>Non Delay</i>	15
2.11	Perhitungan Waktu Baku	16
2.12	Perhitungan Biaya Jasa Perbaikan	19

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

3.1	Studi Lapangan	21
3.2	Studi Pustaka.....	21
3.3	Identifikasi Masalah.....	21
3.4	Rumusan Masalah	21
3.5	Tujuan Penelitian	22
3.6	Pengumpulan Data	22
3.7	Pengolahan Data	22
3.8	Analisis.....	23
3.9	Simpulan dan Saran	23

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1	Data Umum Perusahaan.....	25
	1. Sejarah Singkat Perusahaan	25
	2. Lokasi Perusahaan.....	26
	3. Kepegawaian	26
4.2	Proses Produksi	29
	1. Bahan Baku, Bahan Pembantu dan Utilitas	29
	2. Produsen Pengadaan Bahan Baku.....	30
	3. Tahapan Proses Produksi	30
4.3	Urutan Pengerjaan <i>Job</i>	35
4.4	Perhitungan Waktu Baku	36

1. Uji Kenormalan Data	36
2. Uji Keseragaman Data	37
3. Uji Kecukupan Data.....	37
4. Menghitung <i>Performance Rating</i>	38
5. Menghitung Waktu Normal	38
6. Menghitung <i>Allowance</i>	38
7. Menghitung Waktu Baku	39
4.5 Pengolahan Data	39
1. Penjadwalan Awal.....	39
2. Penjadwalan dengan Metode <i>Non Delay</i>	43
3. Perhitungan Biaya Jasa Perbaikan	48

BAB V ANALISIS

5.1 Analisis Perhitungan Waktu Baku	50
5.2 Analisis Penjadwalan Awal	51
5.3 Analisis Penjadwalan dengan Metode <i>Non Delay</i>	52
5.4 Analisis Biaya Jasa Perbaikan.....	53

BAB VI SIMPULAN DAN SARAN

6.1 Simpulan	54
6.2 Saran.....	54

DAFTAR PUSTAKA 56

LAMPIRAN

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1	Elemen-elemen Sistem Penjadwalan.....	11
Gambar 2	<i>Flow Chart</i> Metodologi Penelitian	24
Gambar 3	Peta Lokasi Bengkel Bubut Chevi Sintong	26
Gambar 4	<i>Gantt Chart</i> Penjadwalan Perusahaan	42
Gambar 5	<i>Gantt Chart</i> Penjadwalan dengan Metode <i>Non Delay</i>	47

DAFTAR TABEL

Tabel 1	<i>Westinghouse Table</i>	18
Tabel 2	Tipe dan Jenis Mesin.....	29
Tabel 3	Urutan Pengerjaan <i>Job</i>	35
Tabel 4	Uji Kenormalan Data	37
Tabel 5	<i>Routing Sheet</i> Proses Produk.....	40
Tabel 6	<i>Routing Sheet</i> Waktu Proses Produk.....	40
Tabel 7	Penjadwalan Awal yang Dilakukan Perusahaan	41
Tabel 8	Penjadwalan dengan Metode <i>Non Delay</i>	44
Tabel 9	Perhitungan Keterlambatan pada <i>Job</i> 1 sampai <i>Job</i> 6.....	45
Tabel 10	Perhitungan Keterlambatan Menggunakan <i>Non Delay</i>	46

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1	Data Pengukuran Waktu Proses Produksi <i>Block</i> Mobil	57
Lampiran 2	Data Pengukuran Waktu Proses Produksi <i>Cylinder Head</i> ..	57
Lampiran 3	Data Pengukuran Waktu Proses Produksi <i>Piston</i>	58
Lampiran 4	Data Pengukuran Waktu Proses Produksi <i>Connecting Rod</i>	58
Lampiran 5	Data Pengukuran Waktu Proses Produksi Roda Gigi.....	59
Lampiran 6	Data Pengukuran Waktu Proses Produksi <i>As/ Crankshaft</i> ..	59
Lampiran 7	Hasil Pengujian Kecukupan Data <i>Block</i> Mobil	60
Lampiran 8	Hasil Pengujian Kecukupan Data <i>Cylinder Head</i>	60
Lampiran 9	Hasil Pengujian Kecukupan Data <i>Piston</i>	61
Lampiran 10	Hasil Pengujian Kecukupan Data <i>Connecting Rod</i>	61
Lampiran 11	Hasil Pengujian Kecukupan Data Roda Gigi	62
Lampiran 12	Hasil Pengujian Kecukupan Data <i>As/ Crankshaft</i>	62
Lampiran 13	Hasil Pengujian Waktu Proses Produksi <i>Block</i> Mobil	63
Lampiran 14	Hasil Pengujian Waktu Proses Produksi <i>Cylinder Head</i>	63
Lampiran 15	Hasil Pengujian Waktu Proses Produksi <i>Piston</i>	64
Lampiran 16	Hasil Pengujian Waktu Proses Produksi <i>Connecting Rod</i> ..	64
Lampiran 17	Hasil Pengujian Waktu Proses Produksi Roda Gigi.....	65
Lampiran 18	Hasil Pengujian Waktu Proses Produksi <i>As/ Crankshaft</i>	65
Lampiran 19	Hasil Pengolahan Waktu Proses Produksi <i>Block</i> Mobil.....	66
Lampiran 20	Hasil Pengolahan Waktu Proses Produksi <i>Cylinder Head</i> ..	66
Lampiran 21	Hasil Pengolahan Waktu Proses Produksi <i>Piston</i>	67
Lampiran 22	Hasil Pengolahan Waktu Proses Produksi <i>Connecting Rod</i>	67
Lampiran 23	Hasil Pengolahan Waktu Proses Produksi Roda Gigi	68
Lampiran 24	Hasil Pengolahan Waktu Proses Produksi <i>As/ Crankshaft</i> ..	68
Lampiran 25	<i>Standard Normal Distribution</i> (Negatif)	69
Lampiran 26	<i>Standard Normal Distribution</i> (Positif).....	70
Lampiran 27	Tabel Nilai Kritis Uji Kolmogorov Smirov.....	71
Lampiran 28	Gambar Produk yang Dihasilkan.....	72