

DAFTAR ISTILAH

<i>Lead time</i>	: Waktu tunggu
<i>Job</i>	: Suatu kegiatan untuk mencapai tujuan tertentu
<i>Work Center</i>	: Stasiun kerja tempat <i>job</i> dikerjakan
<i>Bottleneck</i>	: Tumpukan dari suatu pekerjaan yang menunggu untuk dikerjakan
<i>Order</i>	: Pesanan produk
<i>Raw material</i>	: Bahan baku mentah yang akan diolah
<i>Machining</i>	: Proses permesinan
<i>Schedule order</i>	: Jadwal pengerjaan <i>order</i>
<i>Non-preemption</i>	: <i>Job</i> yang berada diatas mesin tidak dapat dihentikan prosesnya secara tiba-tiba
<i>Overload</i>	: Kapasitas yang masuk lebih besar dari kapasitas aktual
<i>Underload</i>	: Kapasitas yang masuk lebih kecil dari kapasitas aktual
<i>Leader</i>	: Pimpinan pada rantai produksi
<i>Schedulling</i>	: Jadwal
<i>Setup time</i>	: Waktu persiapan pada mesin yang akan digunakan
<i>Job sequence</i>	: Urutan pengerjaan <i>job-job</i>
<i>Part</i>	: Bagian produk
<i>Make to order</i>	: Pembuatan produk saat terdapat <i>order</i> dari konsumen
<i>Makespan</i>	: Total waktu penyelesaian pekerjaan-pekerjaan
<i>Work in process</i>	: Merupakan produk yang sedang diproses (setengah jadi)
<i>Tools</i>	: Alat-alat yang digunakan untuk produksi
<i>Pre Operation</i>	: Proses pendahulu seperti pembuatan lubang (<i>tooling hole</i>) untuk bagian pegangan di alat pemegang benda (<i>fixture</i>)
<i>Roughing</i>	: Operasi pemotongan atau pembentukkan untuk mendekati dimensi akhir
<i>Main Operation</i>	: Operasi utama pemotongan material sesuai bentuk <i>part</i> yang tercantum pada gambar
<i>Routing Machine</i>	: Urutan mesin yang dilalui oleh suatu pekerjaan

<i>Flow Shop</i>	: Proses penentuan urutan pekerjaan yang memiliki lintasan produk yang sama
<i>Heuristic Method</i>	: Teknik yang dirancang untuk memecahkan masalah yang menghasilkan solusi yang baik atau memecahkan masalah yang lebih sederhana yang lebih menekankan pada performa komputasi dan kesederhanaan
<i>Inferensiasi</i>	: Proses didalam menentukan prioritas yang akan digunakan
<i>Existing</i>	: Kondisi awal
<i>Cell</i>	: Kelompok atau grup mesin
<i>Rules</i>	: Kriteria performansi yang digunakan didalam menentukan urutan pengerjaan <i>job</i>
<i>Work Package</i>	: Kelengkapan paket <i>order release</i>
<i>JID No</i>	: Identitas unik yang dimiliki oleh masing-masing <i>order</i>
<i>Preparation Time</i>	: Waktu persiapan yang dibutuhkan sebelum dapat diproses pada proses selanjutnya
<i>Run Time</i>	: Waktu proses yang dibutuhkan oleh suatu <i>order</i> hingga selesai pada proses <i>main operation</i>
<i>Finish Date</i>	: Tenggang waktu atau batasan waktu untuk diselesaikannya suatu <i>order</i> . Dapat disebut juga sebagai <i>duedate</i> maupun <i>delievery time</i>
<i>Work Center</i>	: Stasiun kerja atau area kerja
<i>Idle Time</i>	: Mesin yang menunggu <i>order</i> datang
<i>Total Time</i>	: Waktu total dari proses persiapan hingga selesai pada proses utama
<i>Work Split</i>	: Pengurangan jumlah <i>order</i> yang dikerjakan, yang dikarenakan <i>order</i> tersebut dalam kondisi <i>urgent</i>
<i>Random</i>	: Pengerjaan <i>order</i> secara acak
<i>Sequencing</i>	: Urutan pengerjaan <i>order</i> berdasarkan prioritas tertentu
<i>Batch</i>	: Jumlah unit yang akan dibuat pada satu kali produksi
<i>Start Time</i>	: Waktu dimulainya suatu <i>order</i> yang dikerjakan pada proses dan mesin tertentu

<i>End Time</i>	: Waktu selesainya suatu <i>order</i> yang dikerjakan pada proses dan mesin tertentu
<i>Balancing Machine</i>	: Proses penyeimbangan beban kerja pada suatu jenis mesin sejenis yang memiliki jumlah lebih dari 1 (meliputi mesin <i>pre operation</i> maupun <i>main operation</i>)
<i>Common Duedate</i>	: <i>Duedate</i> dengan tanggal yang sama untuk keseluruhan <i>order</i> pada suatu bulan tertentu
<i>Ganttchart</i>	: Merupakan suatu bagan balok yang disusun dengan tujuan untuk mengidentifikasi unsur waktu dan urutan dalam merencanakan suatu pengerjaan <i>order</i>
<i>Sample</i>	: Contoh data yang akan digunakan sebagai <i>running data</i> dalam aplikasi
<i>Overtime</i>	: Waktu kerja diluar waktu normal atau reguler
<i>Downtime</i>	: Jumlah waktu dimana suatu mesin atau equipment tidak dapat beroperasi sebagaimana mestinya yang dikarenakan oleh adanya kerusakan atau <i>failure</i>
<i>Reschedulling</i>	: Proses penjadwalan ulang yang dilakukan karena terjadi gangguan-gangguan tak terduga pada rantai produksi, seperti datangnya order baru, mesin rusak dll.
<i>Moving Time</i>	: Waktu perpindahan dari proses <i>preoperation</i> ke proses <i>main operation</i>