

DAFTAR TABEL

Tabel II.1 Perbandingan Referensi Penelitian Lain	23
Tabel IV.1 Waktu Tersedia (produktif) PT. AKS.....	31
Tabel IV.2 Daftar <i>sample Job</i> Kain	32
Tabel IV.3 Simbolisasi Mesin.....	33
Tabel IV.4 Routing Dan Waktu Proses <i>Job</i> Di Mesin.....	34
Tabel IV.5 <i>Total Time</i> pada Operasi berdasarkan Routing Mesin.....	38
Tabel IV.6 ES dan EF <i>sample</i> kain untuk di jadwalkan	40
Tabel IV.7 <i>forward scheduling</i> untuk kain J01.....	41
Tabel IV.8 Perhitungsn ES & EF <i>Sample</i> Kain Polyester	43
Tabel IV.9 Perhitungan MLT Kondisi Aktual <i>Job</i> Target Satu Shift.....	46
Tabel IV.10 Perhitungan Waktu Antrian di WS Belah.....	47
Tabel IV.11 Data <i>Sample</i> Kain yang Terlambat	48
Tabel IV.12 Daftar kain dengan aturan <i>random</i> (Target 1 shift).....	54
Tabel IV.13 Hasil perhitungan seluruh nilai K	55
Tabel IV.14 Hasil urutan <i>job</i> dengan Algoritma CDS.....	57
Tabel IV.15 Hasil Rekapn Waktu Setiap Iterasi	58
Tabel IV.16 Hasil <i>Forward</i> dan <i>Bacward Scheduling</i>	60
Tabel IV.17 Perhitungan <i>Buffer Time</i>	63
Tabel IV.18 Penerapan <i>Buffer Time</i> Pada Penjadwalan	63
Tabel IV.19 Aktivitas di Lantai Produksi	67
Tabel IV.20 Perhitungan <i>unit load</i> 3 pada <i>job</i> Pertama	69
Tabel IV.21 Hasil Rekapn Waktu <i>Unit Load</i>	69
Tabel IV.22 MLT Kondisi Usulan <i>Job</i> Target Satu Shift.....	70
Tabel IV.23 <i>Queue Time</i> Mesin Belah Kondisi Usulan.....	70
Tabel IV.24 Data <i>sample</i> kain terlambat kondisi Usulan	71
Tabel V.1 Rata-Rata MLT Dan <i>Queue Time</i> Kondisi Aktual.....	73
Tabel V.2 <i>Sample</i> Kain Terlambat.....	74
Tabel V.3 Urutan <i>Job</i> Terbaik Hasil CDS	76
Tabel V.4 Hasil Waktu <i>Unit Load</i> Terpilih	78
Tabel V.5 Perbandingan Penjadwalan Kondisi Aktual dengan Usulan.....	79