

## BAB 2

### TINJAUAN PUSTAKA

Penjadwalan menurut Burbidge (1971) adalah penentuan kapan dan di mana setiap operasi yang dibutuhkan untuk membuat atau merakit suatu produk mulai dikerjakan. Penjadwalan dapat juga diartikan sebagai susunan waktu mulai dan berakhirnya setiap kejadian atau operasi yang membentuk suatu prosedur.

Setiawan (2003) melakukan penelitian yang bertujuan mengembangkan formulasi pendekatan lintasan kritis dan penjadwalan yang telah ada sebelumnya dengan memperhatikan adanya *lot splitting* termasuk *overlapping*, *order splitting*, dan waktu transportasi antar mesin.

Adji (2005) melakukan penjadwalan produksi dengan membandingkan pendekatan TOC, *Active* dan *Non Delay Schedule*. Kemudian penjadwalan dengan *makespan* terpendek dilakukan *lot splitting*. Tujuan yang ingin dicapai adalah meminimasi *makespan*.

Suhendri (2005) melakukan penjadwalan dengan mengalokasikan ulang beban mesin dan *operation splitting*. Tujuan penjadwalan yang ingin dicapai yaitu untuk meminimasi *makespan*.

Erawati (2006) melakukan penjadwalan dengan menentukan ukuran *batch* tiap departemen dalam sistem produksi *flow shop*.

Penelitian yang dilakukan penulis pada tugas akhir ini adalah melakukan penjadwalan dengan membandingkan berbagai ukuran lot untuk mendapatkan *makespan* yang paling pendek. Ukuran lot yang digunakan di perusahaan adalah 30 buah, sedangkan ukuran lot yang diuji adalah 15, 10, dan 5 buah. Pengujian terhadap berbagai ukuran lot dilakukan dengan cara simulasi.

Perbedaan penelitian ini dengan penelitian-penelitian yang pernah ada sebelumnya adalah hasil yang dicapai pada penelitian sebelumnya mendapatkan nilai *makespan* yang lebih pendek dengan *lot splitting*, sedangkan pada penelitian ini dicapai *makespan* yang paling pendek dengan mengevaluasi beberapa alternatif ukuran lot.