

BAB 6

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan

Ukuran lot yang digunakan dalam penjadwalan dapat mempengaruhi makespan yang dihasilkan. Ukuran lot yang terlalu besar atau terlalu kecil dapat menyebabkan makespan yang panjang. Sehingga dalam penjadwalan dapat digunakan ukuran lot optimum, yaitu ukuran lot yang dapat menghasilkan makespan minimum.

Berdasarkan analisis menggunakan ANOVA, dapat disimpulkan bahwa tiap *bill of material* memiliki ukuran lot optimum yang berbeda. *Bill of material* yang dianalisis dalam penelitian ini adalah *bill of material* yang memiliki kompleksitas berupa jumlah level. Jadi, perbedaan level dalam *bill of material* dapat menyebabkan perbedaan ukuran lot optimum dalam suatu penjadwalan.

6.2. Saran

Penelitian ini dapat dilanjutkan untuk kompleksitas *bill of material* yang lain sesuai dengan peta penelitian Laboratorium Sistem Produksi Universitas Atma jaya Yogyakarta.

DAFTAR PUSTAKA

- APICS Dictionary, Tenth Edition, 2002, Terry College of Business University of Georgia
- Arnold, J.R.T., 1998, *Introduction to Materials Management*, Third Edition, Prentice Hall, New Jersey
- Askin, R.G., Goldberg, J.B., 2002, *Design and Analysis of Lean Production Systems*, John Wiley & Sons, Inc., New York
- Erawati, M.D., 2006, *Penjadwalan Batch untuk Mengurangi Makespan (Studi Kasus di CV. Yuan F)*, Skripsi di Program Studi teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta, Yogyakarta
- Gasperz, V., 2004, *Production Planning and Inventory Control-Berdasarkan Pendekatan Sistem Terintegrasi MRP II dan JIT Menuju Manufakturing 21*, PT. Gramedia Pustaka Utama, Jakarta
- Levine, D.M., Stephan, D.F., Krehbiel, T.C., Berenson, M.L., 2008, *Statistics for Managers Using Microsoft Excel*, Fifth Edition, Prentice Hall, New Jersey
- Narasimhan, S., McLeavy, D.W., Billington, P., 1995, *Production Planning and Inventory Control*, Second Edition, Prentice Hall, New Jersey
- Rinawati, A.A., 2007, *Penjadwalan Produksi dengan Mempertimbangkan Ukuran Lot Transfer (Studi Kasus di PT. Budi Manunggal Yogyakarta)*, Skripsi di Program Studi teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta, Yogyakarta
- Santosa, P.B., Ashari, 2005, *Analisis Statistik dengan Microsoft Excel dan SPSS*, ANDI Offset, Yogyakarta

Suhendri, 2005, *Penjadwalan Flowshop dengan Pengalokasian Ulang Beban Mesin dan Operation Splitting*, Skripsi di Program Studi teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Atma Jaya Yogyakarta, Yogyakarta

Walpole, R.E., 1995, *Pengantar Statistika Edisi Ketiga*, PT. Gramedia Pustaka Utama, Jakarta

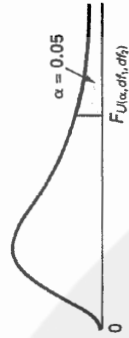
Wonnacott, R.J., Wonnacott, T.H., 1989, *Pengantar Statistika Edisi Keempat*, Erlangga, Jakarta



Lampiran : Tabel Distribusi F

Critical Values of F

For a particular combination of numerator and denominator degrees of freedom, entry represents the critical values of F corresponding to a specified upper-tail area (α).



Denominator, df_2	Numerator, df_1																			∞
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	15	20	24	30	40	60	120		
1	161.40	199.50	215.70	224.60	230.20	234.00	236.80	238.90	240.50	241.90	243.90	245.90	248.00	249.10	250.10	251.10	252.20	253.30	254.30	
2	18.51	19.00	19.16	19.25	19.30	19.33	19.35	19.37	19.38	19.40	19.41	19.43	19.45	19.45	19.46	19.47	19.48	19.49	19.50	
3	10.13	9.55	9.28	9.12	9.01	8.94	8.89	8.85	8.81	8.79	8.74	8.70	8.66	8.64	8.62	8.59	8.57	8.55	8.53	
4	7.71	6.94	6.59	6.39	6.26	6.16	6.09	6.04	6.00	5.96	5.91	5.86	5.80	5.77	5.75	5.72	5.69	5.66	5.63	
5	6.61	5.79	5.41	5.19	5.05	4.95	4.88	4.82	4.77	4.74	4.68	4.62	4.56	4.53	4.50	4.46	4.43	4.40	4.36	
6	5.99	5.14	4.76	4.53	4.39	4.28	4.21	4.15	4.10	4.06	4.00	3.94	3.87	3.84	3.81	3.77	3.74	3.70	3.67	
7	5.59	4.74	4.35	4.12	3.97	3.87	3.79	3.73	3.68	3.64	3.57	3.51	3.44	3.41	3.38	3.34	3.30	3.27	3.23	
8	5.32	4.46	4.07	3.84	3.69	3.58	3.50	3.44	3.39	3.35	3.28	3.22	3.15	3.12	3.08	3.04	3.01	2.97	2.93	
9	5.12	4.26	3.86	3.63	3.48	3.37	3.29	3.23	3.18	3.14	3.07	3.01	2.94	2.90	2.86	2.83	2.79	2.75	2.71	
10	4.96	4.10	3.71	3.48	3.33	3.22	3.14	3.07	3.02	2.98	2.91	2.85	2.77	2.74	2.70	2.66	2.62	2.58	2.54	
11	4.84	3.98	3.59	3.36	3.20	3.09	3.01	2.95	2.90	2.85	2.79	2.72	2.65	2.61	2.57	2.53	2.49	2.45	2.40	
12	4.75	3.89	3.49	3.26	3.11	3.00	2.91	2.85	2.80	2.75	2.69	2.62	2.54	2.51	2.47	2.43	2.38	2.34	2.30	
13	4.67	3.81	3.41	3.18	3.03	2.92	2.83	2.77	2.71	2.67	2.60	2.53	2.46	2.42	2.38	2.34	2.30	2.25	2.21	
14	4.60	3.74	3.34	3.11	2.96	2.85	2.76	2.70	2.65	2.60	2.53	2.46	2.39	2.35	2.31	2.27	2.22	2.18	2.13	
15	4.54	3.68	3.29	3.06	2.90	2.79	2.71	2.64	2.59	2.54	2.48	2.40	2.33	2.29	2.25	2.20	2.16	2.11	2.07	
16	4.49	3.63	3.24	3.01	2.85	2.74	2.66	2.59	2.54	2.49	2.42	2.35	2.28	2.24	2.19	2.15	2.11	2.06	2.01	
17	4.45	3.59	3.20	2.96	2.81	2.70	2.61	2.55	2.49	2.45	2.38	2.31	2.23	2.19	2.15	2.10	2.06	2.01	1.96	
18	4.41	3.55	3.16	2.93	2.77	2.66	2.58	2.51	2.46	2.41	2.34	2.27	2.19	2.15	2.11	2.06	2.02	1.97	1.92	
19	4.38	3.52	3.13	2.90	2.74	2.63	2.54	2.48	2.42	2.38	2.31	2.23	2.16	2.11	2.07	2.03	1.98	1.93	1.88	
20	4.35	3.49	3.10	2.87	2.71	2.60	2.51	2.45	2.39	2.35	2.28	2.20	2.12	2.08	2.04	1.99	1.95	1.90	1.84	
21	4.32	3.47	3.07	2.84	2.68	2.57	2.49	2.42	2.37	2.32	2.25	2.18	2.10	2.05	2.01	1.96	1.92	1.87	1.81	
22	4.30	3.44	3.05	2.82	2.66	2.55	2.46	2.40	2.34	2.30	2.23	2.15	2.07	2.03	1.98	1.91	1.89	1.84	1.78	
23	4.28	3.42	3.03	2.80	2.64	2.53	2.44	2.37	2.32	2.27	2.20	2.13	2.05	2.01	1.96	1.91	1.86	1.81	1.76	
24	4.26	3.40	3.01	2.78	2.62	2.51	2.42	2.36	2.30	2.25	2.18	2.11	2.03	1.98	1.94	1.89	1.84	1.79	1.73	
25	4.24	3.39	2.99	2.76	2.60	2.49	2.40	2.34	2.28	2.24	2.16	2.09	2.01	1.96	1.92	1.87	1.82	1.77	1.71	
26	4.23	3.37	2.98	2.74	2.59	2.47	2.39	2.32	2.27	2.22	2.15	2.07	1.99	1.95	1.90	1.85	1.80	1.75	1.69	
27	4.21	3.35	2.96	2.73	2.57	2.46	2.37	2.31	2.25	2.20	2.13	2.06	1.97	1.93	1.88	1.84	1.79	1.73	1.67	
28	4.20	3.34	2.95	2.71	2.56	2.45	2.36	2.29	2.24	2.19	2.12	2.04	1.96	1.91	1.87	1.82	1.77	1.71	1.65	
29	4.18	3.33	2.93	2.70	2.55	2.43	2.35	2.28	2.22	2.18	2.10	2.03	1.94	1.90	1.85	1.81	1.75	1.70	1.64	
30	4.17	3.32	2.92	2.69	2.53	2.42	2.33	2.27	2.21	2.16	2.09	2.01	1.93	1.89	1.84	1.79	1.74	1.68	1.62	
40	4.08	3.23	2.84	2.61	2.45	2.34	2.25	2.18	2.12	2.08	2.00	1.92	1.84	1.79	1.74	1.69	1.64	1.58	1.51	
60	4.00	3.15	2.76	2.53	2.37	2.25	2.17	2.10	2.04	1.99	1.92	1.84	1.75	1.70	1.65	1.59	1.53	1.47	1.39	
120	3.92	3.07	2.68	2.45	2.29	2.17	2.09	2.02	1.96	1.91	1.83	1.75	1.66	1.61	1.55	1.50	1.43	1.35	1.25	
∞	3.84	3.00	2.60	2.37	2.21	2.10	2.01	1.94	1.88	1.83	1.75	1.67	1.57	1.52	1.46	1.39	1.32	1.22	1.00	

continued

continued