

BAB VI

PENUTUP

VI.1 Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan pada bab-bab sebelumnya dapat diambil beberapa kesimpulan. Hal tersebut antara lain :

1. Stasiun bottleneck pada produksi almari yaitu mesin phospat dan catdryer membutuhkan 150 buffer didepannya sedangkan pada mesin yang lain membutuhkan 23 buffer didepannya supaya dapat menghasilkan throughput maximum yaitu 1782 unit. Sedangkan pada stasiun bottleneck pada produksi cabinet yaitu mesin phospat dan catdryer membutuhkan 150 buffer didepannya sedangkan pada mesin yang lain membutuhkan 20 buffer didepannya supaya dapat menghasilkan throughput maximum yaitu 1365 unit.

DAFTAR PUSTAKA



DAFTAR PUSTAKA

1. Banks, Jerry, Carson II, J.S, Nelson, B.L, edisi kedua, “*Discrete Event System Simulation*”, Pretince Hall International, inc., New Jersey, 1996.
2. Modul Praktikum Sistem Produksi., Sistem Produksi batch., Jurusan TI Unika Widya Mandala.
3. W.Kuehn and N.N.Nagarur, *Simulation in Manufacturing System, Proceedings of the 1st Internasional Workshop, WORKSIMS’94.*
4. Nicholas, M. John., “ *Competitive Manufacturing Management*” , McGraw Hill International Editions., Chicago, 1998.
5. Krajewski, Lee J., Ritzman, Larry P., “ *Operation Management Strategy and Analysis*” , Prentice Hall International Inc., 2002.
6. Harrell, Ghosh, Bowden, edisi kedua, “ Simulation Using Promodel”