

ABSTRAK

Pada industri global sekarang ini, ketepatan waktu dalam pengerjaan suatu produk atau barang jadi sangatlah menjadi hal mutlak dalam memenuhi permintaan konsumen. Namun masih banyak perusahaan-perusahaan yang belum masih menemukan metode penjadwalan yang tepat. Pada kesempatan ini peneliti ingin mengetahui metode apa yang tepat untuk diterapkan pada PT. Rangka Olah Cipta Systems. Perusahaan ini bergerak di bidang migas, lebih tepatnya perusahaan ini memproduksi spare part migas. Adapun spare part yang dibuat bermacam-macam, namun kendala yang dihadapi yaitu masih banyaknya keterlambatan dalam penyelesaian pengerjaan barang. Hal ini disebabkan karena di perusahaan ini terdapat dua mesin, namun salah satu mesin sedang mengalami kerusakan berat. Jadi pada periode tertentu, hanya menggunakan satu mesin saja, sedangkan order yang harus diselesaikan masih banyak yang belum terselesaikan. Maka penulis mencoba meneliti dengan metode penjadwalan SPT dan LPT untuk membandingkan metode mana yang paling baik untuk diterapkan. Setelah mengolah data yang telah didapat, peneliti dapat menyimpulkan bahwa metode SPT yang lebih baik dibandingkan dengan metode LPT. Meskipun masih ada beberapa keterlambatan sedikit, namun dengan metode SPT ini mampu meminimalisir keterlambatan-keterlambatan yang terjadi sebelumnya.

Kata kunci: Spare Part, SPT (*Shortest Processing Time*), LPT (*Longest Processing Time*)

In today's global industry, timeliness in processing a product or item so it becomes absolute in meeting consumer demand. But there are still many companies that still have not found the right scheduling method. On this occasion the researchers wanted to know what the proper method to be applied to the PT. Rangka Olah Cipta Cipta Systems. The company is engaged in oil and gas fields, more precisely the company manufactures spare parts of oil and gas. The spare parts are made vary, but obstacles still facing the many delays in the completion of the work item. This is because in this company there are two machines, but one of the engines were severely damaged. So at a certain period, only use one machine only, while orders to be completed still many unresolved. The authors tried to examine the SPT and LPT scheduling method to compare which method is best to apply. After processing the data that has been obtained, the researcher can conclude that the method returns better than the LPT method. Although there are still some little delay, but with the SPT method is able to minimize the delays that occurred earlier.

Keywords: Spare Part, SPT (*Shortest Processing Time*), LPT (*Longest Processing Time*)