

ABSTRAK

Perusahaan ini bernama PT Industira Biro Industrialisasi Listrik & Mekanik, yang disingkat atau lebih dikenal dengan nama PT Industira. Didirikan pada 10 Juni tahun 1966. Yang berkomitmen menghasilkan dan mengembangkan produk dan pelayanan bermutu dibidang industri peralatan listrik dalam menunjang pembangunan Indonesia. Akan tetapi didalam meningkatkan produktivitas PT Industira belum memiliki suatu perhitungan yang cepat akurat karena selama ini perhitungan dalam menentukan penjadwalan terbaik masih saja menggunakan perhitungan manual, sehingga membuang waktu lama didalam menentukan penjadwalan. Dengan demikian peneliti ingin membuat perhitungan yang ada menjadi mudah yaitu dengan menggunakan software *win-qsb* didalam menentukan perhitungan penjadwalan yang terbaik, efektif dan efisien.

Penjadwalan adalah pengaturan waktu dari suatu kegiatan operasi, yang mencakup kegiatan mengalokasikan fasilitas, peralatan maupun tenaga kerja, dan menentukan urutan pelaksanaan bagi suatu kegiatan operasi. Metode penjadwalan yang digunakan tersebut antara lain *SPT*, *LPT*, *EDD*, dan *FCFS*. Pada PT Industira didalam melakukan penjadwalan produksi, sebaiknya metode yang digunakan adalah lebih dari satu metode, sehingga kita dapat membandingkan hasil yang diperoleh dari setiap metode penjadwalan yang digunakan

Dengan asumsi 3 mesin dalam melakukan penjadwalan produksi, PT Industira berdasarkan data *master scheduling* proses produksi mengusulkan menerapkan metode *EDD* yaitu dengan mengerjakan proses produksi berdasarkan pekerjaan yang mempunyai batas waktu penyerahan yang paling terpendek. Karena *EDD* adalah metode yang paling baik dibandingkan dengan metode lainnya seperti *SPT*, *LPT*, dan *FCFS* dari segi waktu penyelesaian rata – rata, keterlambatan rata – rata dan keterlambatan maksimum.

Kata kunci : penjadwalan, SPT, LPT, EDD, FCFS.

ABSTRACT

The company named PT Industira Bureau of Electrical & Mechanical Industrialization, which is abbreviated or better known as PT Industira. Founded on June 10, 1966. Which is committed to generate and develop products and quality services in the field of industrial electrical equipment in supporting Indonesia's development. However, in improving productivity PT Industira not have an accurate calculation because during this rapid calculation in determining the best scheduling still using manual calculations, thus making the calculation that the researcher wants there to be an easy to use software that is a win-QSB in determining the scheduling calculations The best, effective and efficient.

Scheduling is the timing of the operation, which includes the activities of allocating facilities, equipment and labor, and determine the order of execution for an operation. Scheduling methods used include SPT, LPT, EDD, and FCFS. At PT Industira in production scheduling, which method should be used is more than one method, so that we can compare the results obtained from each of the scheduling method used.

Assuming 3 machines in production scheduling, PT Industira based on the data master production scheduling process EDD is proposed to apply the method to work on the production process is based on the work that has limits most shortest delivery time. Because the EDD is the best method compared with other methods such as SPT, LPT, and FCFS in terms of average turnaround time - average, average delay - average and maximum delay.

Keywords: scheduling, SPT, LPT, EDD, FCFS.