

ABSTRAK

Seiring dengan peningkatan jumlah Order pesanan Kusen, Pintu, Daun jendela di UD. Sinar Kamper serta dilatarbelakngi dengan sering terjadinya keterlambatan dalam menyelesaikan pekerjaan karena keterbatasan kapasitas mesin serta sumber daya manusia maka dilakukan upaya perbaikan melalui analisa dengan menggunakan metode FCFS, SPT, LPT serta EDD dimana dengan menggunakan metode ini diharapkan mampu menekan keterlambatan pekerjaan bahkan dapat menyelesaikan order tepat waktu sesuai permintaan pelanggan.

Dengan mengetahui data pesanan barang pada bulan Oktober 2012 di UD. Sinar Kamper dan dengan menggunakan simulasi perhitungan empat metode tersebut diatas maka diperoleh hasil metode EDD adalah yang terbaik jika dibandingkan dengan metode FCFS, SPT serta LPT karena jumlah keterlambatan 0, dengan jumlah utilitas masih tinggi yaitu 30,09% waktu penyelesaian rata-rata 15,06 hari, serta jumlah job rata-rata yaitu 3,323 job.

Dari hasil analisa diatas UD. Sinar Kamper dalam melakukan penjadwalan produksi kedepan diharapkan mampu meminimalisir keterlambatan penyelesaian pekerjaan, yang pada akhirnya akan dapat meningkatkan produktivitas kerja sehingga peningkatan laba perusahaan dapat tercapai secara maksimal.

Kata Kunci :Penjadwalan, Waktu Produksi, Metode FCFS,SPT,LPT,EDD

ABSTRAK

Along with the increased number of orders Order Frame, Doors, Shutters at UD. Sinar Kamper and in background rays with frequent delays in completing the work due to the limited capacity of the machine as well as the human resource improvement through analysis efforts using FCFS, SPT, LPT and EDD where using this method is expected to reduce delays in completing the work can even order right time according to customer demand.

By knowing goods orders data in October 2012 at UD. Camphor rays and simulation calculations using four methods mentioned above, the obtained results EDD is the best method if dibandingkan with FCFS method, SPT and LPT because the amount of delay 0, with a number of utilities is still high at 30.09% average completion time of 15, 06 days, and the average number of job that is 3,323 jobs.

From the analysis above UD. Sinar Kamper in the expected future production scheduling to minimize delays in completion of the work, which in turn will be able to increase productivity so that an increase in corporate profits can be achieved optimally.

Keywords: Scheduling, Production Time, Method FCFS, SPT, LPT, EDD