

ABSTRAK

PT. ABB Sakti Industri Divisi Servis merupakan perusahaan yang bergerak di bidang jasa yaitu di bidang maintenance engineering, sebagai perusahaan industri yang bertipe make to order selalu berupaya memenuhi pesanan pelanggan tepat waktu dan berkualitas tinggi. Dengan kapasitas terbatas dan banyaknya tipe produk yang harus diperbaiki, maka diperlukan suatu perencanaan dan pengendalian kerja yang baik.

Produktivitas merupakan hal yang sangat penting bagi sebuah perusahaan, semakin tinggi tingkat produktivitas suatu perusahaan akan semakin baik bagi perusahaan. Dalam hal ini peneliti ingin menganalisa tingkat produktivitas pada bagian Workshop di PT. ABB Sakti Industri Divisi Servis dengan menggunakan metode Penjadwalan pada Sequencing Job.

Penelitian dilakukan secara bertahap, dengan mengumpulkan data berupa laporan waktu kerja karyawan di bagian workshop, proyek yang berjalan selama bulan Februari sampai bulan April 2009. Dari data proyek tersebut diolah dengan menggunakan metode penjadwalan sequencing job yaitu metode FCFS, EDD, SPT dan LPT. Dari perbandingan metode scheduling tersebut dapat terlihat metode mana yang menghasilkan penjadwalan paling baik dalam waktu penyelesaian rata-rata paling cepat, memaksimalkan utilisasi, meminimumkan jumlah job rata-rata dan keterlambatan rata-rata paling sedikit.

Diharapkan dengan adanya metode penjadwalan berdasarkan sequencing job yang terbaik, dapat meningkatkan tingkat produktivitas karyawan di bagian workshop PT. ABB Sakti Industri Divisi Servis.

Kata kunci : Produktivitas, Penjadwalan, Sequencing Job, FCFS, EDD, SPT, LPT.

Diku ini milik

PERPUSTAKAAN UM

Harap dijaga keutuhannya

ABSTRACTION

PT. ABB Sakti Industri Service Division represent company which active in service that is in area of maintenance engineering, as industrial company which is have type of make to order to always cope to fulfill order of timely customer / client and high with quality. With limited capacities and to the number of product type which must improve/repair, hence needed an planning and control of good job.

Productivity represent very matter is necessary for a company, excelsior mount productivity a company will progressively both for company. In this case researcher wish to analyse productivity level at part of Workshop in PT. ABB Sakti Industri Service Division by using method of Time Scheduling at Sequencing Job.

Research done step by step, by collecting data in the form of time report work employees in part of workshop, project of which walk during month of Febuari until April month 2009. From the project data processed by using method of scheduling job sequencing that is method of FCFS, EDD, SPT and of LPT. Of comparison of method of scheduling the can seen which method is which the best scheduling in the time of solving of mean fastest, maximizing utilization, minimizing the amount of mean job and delay of at least mean.

Expected-with existence of method of scheduling pursuant to best job sequencing, can improve employees productivity level at part of workshop in PT. ABB Sakti Industri Service Division.

Keywords : Productivity, Scheduling, Sequencing Job, FCFS, EDD, SPT, LPT.

