

## ABSTRAK

CV. Jati Agung Furniture adalah sebuah perusahaan swasta yang bergerak dibidang furniture yang resmi mendapat ijin usaha sejak tahun 1985. Produk yang dihasilkan terdiri dari kursi, meja, almari, tempat tidur, daun pintu, daun jendela, dan kusen yang semuanya diproduksi dengan sistem pesanan (*job order*). Dalam prosesnya aliran produksi bersifat *flow shop*, dimana setiap pekerjaan mempunyai lintasan operasi yang searah dari satu mesin ke mesin yang lain. Pemasaran produknya meliputi wilayah domestik dan luar negeri.

Selama ini perusahaan seringkali tidak dapat memenuhi pesanan dari konsumen tepat pada waktunya. Hal ini terjadi karena selama ini perusahaan menjadwalkan produksinya berdasarkan *First Come First Serve* (FCFS), dan berdasarkan volume produk yang terbesar jika job datang pada hari yang sama tanpa memperhatikan *due date* yang disepakati oleh konsumen dan CV. Jati Agung Furniture. Sehingga perusahaan sering tidak dapat memenuhi pesanan sesuai *due date* yang telah disepakati. Selain itu keterlambatan dalam memenuhi pesanan juga disebabkan karena produk-produk yang dihasilkan oleh CV. Jati Agung furniture selalu berubah bentuk, model dan ukurannya sesuai pesanan konsumen, sehingga perusahaan tidak dapat menentukan waktu penyelesaian setiap operasi pada proses pembuatan *furniture*.

Penelitian dimulai dengan mengumpulkan data yang relevan dengan masalah yang ada, yaitu berupa urutan proses produksi, jumlah dan jenis mesin, waktu proses penyelesaian, waktu set up, jumlah dan ukuran produk, tanggal order dan jadwal pesanan harus selesai. Melalui penelitian ini penulis berusaha memberikan alternatif perbaikan metode *set up* dengan metode SMED, penjadwalan yang lebih baik dengan metode EDD dan SPT untuk pengurutan job serta aturan MWKR (*Most Work Remaining*) untuk pengurutan komponen.

Berdasarkan perbaikan dengan metode SMED diperoleh penghematan untuk waktu *set up* mesin circle kecil 49,18 %, mesin circle besar 49,7 %, mesin planner rata 61,68 %, mesin planner 63,13 %, mesin ampelas besar 48,81 %, mesin ampelas kecil 72,18 %, mesin RAS 42,47 %, mesin tatah 49,56 %, mesin profil 65,73 %, dan mesin uter 66,1%. Berdasarkan hasil penjadwalan dengan penjadwalan usulan didapatkan penurunan *Mean Tardiness* untuk order bulan September 2003 dari 0,667 hari keterlambatan menjadi tidak ada keterlambatan.