

## ABSTRAK

PT. Sumber Makmur Jaya Perkasa adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri manufaktur yang memproduksi rotan mentah menjadi bahan baku setengah jadi. Produk rotan ini di buat berdasarkan pesanan konsumen (*job order*) dan pola aliran produksinya bersifat *flow shop*, di mana proses-proses produksinya berurutan sama untuk tiap jenis rotan.

Selama ini perusahaan belum mempunyai sistem penjadwalan produksi yang baik untuk meminimumkan maksimum keterlambatan suatu *ordernya*, dan perusahaan selama ini mengurutkan *order* yang diterima berdasarkan urutan kedatangan perhari, yaitu *order* yang datang pada hari ini ditaruh di bawah *order* dari hari sebelumnya. Hal ini menyebabkan terjadinya keterlambatan dalam penyelesaian *order*, karena tidak memperhatikan *due date* dari konsumen.

Penelitian dilakukan dengan mengumpulkan data yang relevan dengan masalah yang ada, yaitu berupa data urutan proses produksi, pengukuran waktu kerja, *performance rating* operator, *allowance* dalam proses produksi, data jenis dan jumlah mesin yang digunakan, data mesin, data *order* bulan September dan Oktober 2005, termasuk wawancara dan diskusi yang dilakukan dengan pihak perusahaan mengenai sejarah singkat perusahaan, waktu kerja perusahaan, produk yang di hasilkan, bahan baku produksi dan metode penjadwalan produksi perusahaan yang telah digunakan perusahaan selama ini.

Setelah data-data tersebut terkumpul maka dilakukan pengolahan data, antara lain: menghitung waktu standar, menghitung waktu proses dan menganalisis hasil penjadwalan dengan metode perusahaan, hal ini dilakukan untuk dapat memberikan alternatif penjadwalan yang dapat digunakan oleh perusahaan agar dapat meminimumkan maksimum keterlambatan ordernya. Metode penjadwalan usulan dibuat dengan mengurutkan berdasarkan ukuran mesin dan jika ada lebih dari satu job dalam antrian maka akan diurutkan berdasarkan EDD. Setelah itu dilakukan perhitungan menggunakan metode usulan, kemudian membandingkan hasil penjadwalan produksi metode perusahaan dengan metode usulan.

Penjadwalan produksi dengan metode usulan dapat digunakan di PT. Sumber Makmur Jaya Perkasa karena dapat meminimumkan maksimum keterlambatan ordernya (meminimumkan maximum tardiness). Dari perbandingan hasil antara metode perusahaan dengan metode usulan diperoleh hasil bahwa keterlambatan maksimum ordernya adalah 8 hari dan setelah dilakukan penjadwalan metode usulan menjadi 4 hari.