

# Perancangan weekly scheduling pada perusahaan flexible packaging menggunakan metode job shop scheduling = Design of weekly scheduling technique at flexible packaging company using job shop scheduling method

Ikhwan Naufal Aljano, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20504690&lokasi=lokal>

---

## Abstrak

Penjadwalan produksi yang baik adalah penjadwalan yang dapat membuat arus produksi dapat berjalan lancar dan sesuai dengan waktu yang telah direncanakan, sehingga ketika penjadwalan dan perencanaan produksi yang kurang efektif diperbaiki dan dikembangkan sebaik mungkin, kelancaran produksi dan pemenuhan permintaan produksi juga akan berubah menjadi semakin baik. Tujuan dari penelitian ini adalah melakukan analisis, perhitungan dan penentuan metode penjadwalan Job Shop Scheduling yang tepat antara LPT sebagai metode penjadwalan yang berlaku saat ini di perusahaan kemasan fleksibel di Cikarang, SPT, FCFS, EDD atau Johnson's Method serta melakukan perbaikan SOP penjadwalan produksi yang berlaku menjadi SOP penjadwalan rekomendasi yang disesuaikan dengan metode penjadwalan produksi yang baru. Hasil yang didapat adalah metode prioritas pengurutan menggunakan SPT lebih baik dibandingkan metode LPT sebagai metode yang berlaku di perusahaan saat ini, EDD, FCFS, dan Johnson's Method. Implementasi dari perubahan metode dari LPT menjadi SPT dapat dilakukan dengan cara merubah SOP penjadwalan yang berlaku menjadi SOP perusahaan rekomendasi.

.....Good production schedule is the one that can make the product flow run smoothly and on time, so when we improved and developed the scheduling and production planning's problem as good as possible, it can improve the good production flow and the order fulfilment. The purpose of this research is to do an analysis, calculation and determine the right Job Shop Scheduling Method between LPT (as an existing scheduling method on flexible packaging company at Cikarang), SPT, FCFS, EDD, or Johnson's Method, and also to make an improvement from the production scheduling operational procedure that applies on this company into recommendation scheduling operational procedure which has been adapted to the new production scheduling method. The result that we obtained is priority sequencing method using SPT works better compared to the LPT method (the existing method), EDD, FCFS, and Johnson's Method. The implementation of changing LPT method to SPT method could be done by changing the production scheduling operational procedure that applies on this company into the scheduling operational procedure that has been recommend.<i/>