

## ABSTRAK

*CV. Adinugraha Cipta Indonesia Gotosovie adalah perusahaan yang bergerak dibidang produksi tas wanita dengan strategi Make To Stock. Proses produksi dilakukan dengan membuat tiga produk baru setiap satu bulan. Kendala yang dialami terdapat pada stasiun kerja dibagian lini produksi. Tidak adanya urutan proses yang pasti disetiap produksi mengakibatkan tidak adanya pedoman pengerjaan produk bagi setiap pekerja. Oleh karena itu diperlukan sebuah penjadwalan yang dapat memberikan urutan proses yang pasti sehingga pengerjaan produk tas di Gotosovie menjadi optimal.*

*Dalam penelitian ini dilakukan dengan pendekatan penjadwalan non-delay terhadap produk tas Tracey, Eriko dan Clevo. Prioritas yang digunakan adalah Short Processing Time (SPT) dan Longest Processing Time (LPT). Modifikasi dilakukan mengingat beberapa produk di Gotosovie memiliki karakteristik lebih dari satu alternatif proses berikutnya. Prioritas dari SPT lebih dipilih sebagai modifikasi agar hasilnya memberikan waktu proses yang lebih cepat dari sebelumnya. Sehingga makespan dari hasil modifikasi lebih cepat dari proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan.*

*Metode penjadwalan yang digunakan perusahaan menghasilkan makespan 276 menit, sedangkan usulan penjadwalan hasil modifikasi yang dilakukan menghasilkan makespan 275,02 menit. Selain itu, urutan proses yang tetap untuk setiap produk memberikan kemudahan bagi para pekerja untuk melakukan produksi. Dengan demikian urutan pengerjaan produk dengan pendekatan penjadwalan non-delay menghasilkan makespan yang lebih optimal.*

***Kata Kunci:*** *job sequencing, penjadwalan non-delay, makespan*

## **ABSTRACT**

*CV. Adinugraha Cipta Indonesia Gotosovie is a company engaged in the production of women's bag with Make To Stock strategy. The production process is done by making three new products every one month. Constraints experienced in the work station section of the production line. The absence of a definite process sequence in every production results in the absence of any product workmanship guidelines for each worker. Therefore it is necessary a scheduling that can provide a definite process sequence so that the handling of bag products in Gotosovie be optimal.*

*In this research is done with non-delay scheduling approach to bag product Tracey, Eriko and Clevo. The priority used is Short Processing Time (SPT) and Longest Processing Time (LPT). Modifications are made as some products in Gotosovie have more than one alterative characteristic of the next process. Priority of SPT is preferred as a modification in order for the results to give faster processing time than before. So makespan from the modification results faster than the production process undertaken by the company.*

*The scheduling method used by the company to produce makespan 276 minutes, while the proposed the results of makespan by modification is 275.02 minutes. In addition, a fixed sequence of processes for each product makes it easy for workers to produce. Thus the sequence of product work with the non-delay scheduling approach yields a more optimal makespan.*

*Keywords: job sequencing, non-delay scheduling, makespan*