

ABSTRACT

Economic growth in Indonesia influenced in the growth business. One is the industrial sector, both small and large industries. Small-scale industries such as industry bordery need to keep existence rather keep growing. To survive, small industry must improve the quality of their management. Management which is well organized will make consumers still dealing with the faithful.

Operations management used in the company should be managed effectively and efficiently. One of the operations function is production scheduling. Inappropriate scheduling will make many problems in the company. Similarly, for PT. X, a company needs to address the bordery problems of production scheduling. Scheduling methods are suitable for use is indicators method. By using the indicator method, then the assigment order is obtained at:

Machine A is assigned to do order 1, 3 with a total production time 52hours.

Machine B is assigned to do order 2, 5 with a total production time 32 hours.

Machine C is assigned to do order 4 and 7 with a total production time 40.49 hours.

Machine D is assigned to do order 8, 9 and 10 with a total production time 12.22hours.

Machine E is assigned to do order 6 with a total production time 36,36 hours.

ABSTRAK

Pertumbuhan ekonomi yang terjadi di Indonesia sangat berpengaruh pada bidang usaha yang berkembang. Salah satunya adalah bidang industri, baik industri kecil maupun besar. Industri dengan skala yang kecil seperti industri bordir perlu mempertahankan eksistensinya agak tetap berkembang. Untuk tetap bertahan, industri kecil harus meningkatkan kualitas dalam manajemennya. Manajemen yang tertata baik akan menjadikan para konsumen tetap bertransaksi dengan setia.

Manajemen operasi yang digunakan perusahaan sebaiknya dikelola dengan efektif dan efisien. Salah satunya adalah penjadwalan produksi. Penjadwalan yang tidak tepat akan membuat perusahaan mengalami banyak masalah. Begitu pula untuk PT. X, sebuah perusahaan border juga perlu memperhatikan masalah penjadwalan produksinya.

Metode Penjadwalan yang cocok untuk digunakan adalah metode indicator. Dengan menggunakan metode indicator, maka diperoleh pembebanan order di :

mesin A mengerjakan order 1, 3 dengan total waktu 62jam.

Mesin B mengerjakan motif 2, 5, dengan total waktu 32 jam.

Mesin C mengerjakan motif 4 dan 7 dengan total waktu 40,49 jam.

Mesin D mengerjakan motif 8, 9 dan 10 dengan total waktu 12,22 jam.

Mesin E mengerjakan motif 6 dengan total waktu 36,36jam.

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
SURAT PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI	iii
SURAT PERNYATAAN PUBLIKASI LAPORAN PENELITIAN	iv
KATA PENGANTAR	v
ABSTRACT	viii
ABSTRAK	ix
DAFTAR ISI	x
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	2
1.3 Tujuan Penelitian	4
1.4 Kegunaan Penelitian	5
1.5 Kerangka Pemikiran	6
1.6 Sistematika Penulisan	8
BAB II KAJIAN PUSTAKA	10
2.1 Pengertian Manajemen Operasi / Produksi	10
2.2 Perencanaan Produksi	10
2.3 Penjadwalan produksi	11
2.4 Tujuan Penjadwalan	12

2.5	Sistem Volume Penjualan	13
2.6	Metode-metode Penjadwalan Produksi	14
BAB III METODE PENELITIAN		18
3.1	Sejarah Singkat Perusahaan	17
3.2	Struktur Organisasi dan uraian Tugas	18
3.3	Kegiatan Produksi.....	20
3.4	Kegiatan Lain.....	23
3.4.1	Kegiatan Pemasaran.....	23
3.4.2	Kegiatan Sumber Daya Manusia.....	23
3.5	Metode Penelitian	24
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....		25
4.1	Pengumpulan Data	25
4.2	Analisis Metode Indikator.....	29
4.3	Metode Penjadwalan yang Digunakan Sebelumnya.....	32
BAB V SIMPULAN DAN SARAN.....		33
5.1	Simpulan	33
5.4	Saran	33
DAFTAR PUSTAKA		xiv
DAFTAR RIWAYAT HIDUP PENULIS (<i>CURRICULUM VITAE</i>).....		xv

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Data produksi	3
Tabel 4.1 Kapasitas Produksi Mesin Bordir	25
Tabel 4.2 Data Jumlah Order	26
Tabel 4.3 Alternatif Metode Indikator 1	29
Tabel 4.4 Alternatif Metode Indikator 2	30

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Kerangka Pemikiran	8
Gambar 3.1 Struktur Organisasi	18
Gambar 3.2 Operation Process Chart.....	22