

ABSTRAK

Penjadwalan didefinisikan sebagai proses pengalokasian sumber untuk memilih sekumpulan tugas dalam jangka waktu tertentu. PT. Nitama merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri jasa pelapisan galvanis dengan teknik pencelupan (*hot dip galvanizing*). PT. Nitama menerapkan penjadwalan dengan sistem *First Come First Serve* (FCFS). Penelitian ini bertujuan untuk mencari urutan pengerjaan produk yang memiliki nilai *makespan* minimum dengan menggunakan metode Algoritma *Heuristic Pour*. Metode Algoritma *Heuristic Pour* dapat digunakan sebagai alternatif metode dalam melakukan pengerjaan pesanan di PT. Nitama. Metode Algoritma *Heuristic Pour* menghasilkan urutan pengerjaan $J_3-J_4-J_2-J_6-J_5-J_1$ dengan besaran *makespan* adalah 31234 menit. Metode tersebut tepat untuk diterapkan di PT. Nitama dengan selisih nilai *makespan* 704 menit atau 11 jam lebih cepat daripada metode penjadwalan yang diterapkan oleh perusahaan dengan selisih waktu jeda 12157 menit.

Kata Kunci: Penjadwalan, *Makespan*, Algoritma *Heuristic Pour*

ABSTRACT

Scheduling is defined as the process of allocating resources to select a set of tasks within a certain period of time. PT. Nitama is one of the companies engaged in the galvanized coating service industry with hot dip galvanizing techniques. PT Nitama applies scheduling with the First Come First Serve (FCFS) system. This research aims to find a product work order that has a minimum makespan value using the Heuristic Pour Algorithm method. The Heuristic Pour Algorithm method can be used as an alternative method in carrying out order processing at PT Nitama. The Heuristic Pour Algorithm method produces a work order of J3-J4-J2-J6-J5-J1 with a makespan value of 31234 minutes. The method is appropriate to be applied at PT Nitama with a difference in makespan value of 704 minutes or 11 hours faster than the scheduling method applied by the company with a difference in lag time of 12157 minutes.

Keywords: *Scheduling, Makespan, Heuristic Pour Algorithm*