

**PENJADWALAN PRODUKSI BERDASARKAN PRIORITAS PRODUK
DENGAN MENGGUNAKAN METODE *CAMPBEL DUDEK and SMITH*
(CDS)
PT.123**

Seftian Vergianto

09.04.211.00037

ABSTRAK

Penelitian ini membahas tentang penerapan metode *campbel dudek and smith* pada *layout* rantai produksi di PT 123. PT 123 merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang pembuatan furniture dengan produk gazebo. Besarnya *makespan* dalam sistem produksi tersebut. Besarnya *makespan* menyebabkan bertambahnya waktu produksi perusahaan, sehingga sisa waktu produksi perusahaan menjadi sedikit untuk memproduksi produk yang lain dan meningkatnya pesanan tiap bulan. Penjadwalan adalah pengaturan waktu dari suatu kegiatan operasi. Penjadwalan perlu mendapatkan perhatian yang lebih karena mengingat proses dan biaya produksi yang bergantung pada jadwal yang digunakan untuk mengontrol kerja di pabrik. Dari hasil perhitungan alternatif urutan kelima dan keenam diperoleh nilai *Makespan* sebesar = 7517.44 menit = 125.29 jam. Selisih waktu nilai *makespan* dengan metode perusahaan = 7580.75 menit – 7517.44 menit = 63.31 menit = 1.05 jam yang berarti alternatif urutan ke 5 dan 6 menghasilkan *Makespan* lebih singkat 1.05 jam dibandingkan metode perusahaan dengan urutan pengerjaan 3-1-4-2-9-8-7-6-5 dan 3-4-1-8-2-9-7-6-5.

Kata Kunci : Penjadwalan Produksi, *Campbel Dudek Smit (CDS)*

ABSTRACT

This research study about applying of method of campbel smith and dudek at floor layout produce in PT 123. PT 123 representing one of the peripatetic manufacturing business is area making of furniture with gazebo product . Level of makespan in production system. Level of makespan cause increasing time it produce company, so that the rest of time produce company become a few/little to produce other product and the increasing of monthly order. Scheduling is arrangement of time from a[n activity of operation. Scheduling require to get more attention because considering production cost and process base on schedule used to control of job in factory. From result of calculation of obtained by seventh sequence alternative value of Makespan is equal to sequence to six and seventh equal to = 1582.14 minute = 26.37 hour. Time difference assess makespan with company method = 1977.79 minute = 32.96 hour. Hence 1977.79 minute – 1582.14 minute = 395.65 minute= 6.59 hour meaning seventh sequence alternative yield briefer Makespan 6.59 hour compared to company method.

Key Word : *Scheduling Of Production, Campbel Dudek Smith (CDS), Tardiness, Waiting times jobs*