

BAB I PENDAHULUAN

1.1 LATAR BELAKANG

Dengan meningkatnya pembangunan di Indonesia terutama di sektor perindustrian, yang merupakan salah satu bagian pendukung dalam pembangunan. Sektor industri manufaktur merupakan sektor yang cukup penting, yang diharapkan mampu menghasilkan produk, baik untuk memenuhi kebutuhan dalam negeri maupun luar negeri (ekspor). Sedangkan salah satu faktor pendukung berhasilnya suatu industri manufaktur, adalah perencanaan produksi yang baik. Perencanaan produksi mencakup berbagai macam kegiatan; untuk menentukan secara sistematis, hal – hal yang berkenaan dengan suatu proses produksi, sehingga produksi dapat dilaksanakan dengan baik, lancar, serta ekonomis.

Penjadualan merupakan salah satu kegiatan dalam perencanaan produksi. Bahwa dapat dipastikan, setiap kegiatan industri memerlukan suatu penjadualan yang baik. Dengan adanya penjadualan yang baik, maka pengalokasian sumber – sumber daya produksi, dapat dilakukan dengan tepat sehingga memenuhi kriteria yang diinginkan, dalam penelitian ini adalah pengalokasian pekerjaan (*job*) terhadap mesin.

Penjadualan mempunyai peranan penting karena masalah penjadualan tidaklah sederhana. Masalah penjadualan timbul apabila terdapat sekumpulan pekerjaan yang menunggu untuk diproses pada waktu tertentu, dan bertambah kompleks jika jumlah pekerjaannya banyak, sedangkan jumlah mesin yang tersedia terbatas. Sampai saat

ini, metoda – metoda penjadualan yang dikembangkan telah beragam jenisnya dan masing – masing mempunyai karakteristik tersendiri. Maka dari itu, untuk memilih metoda penjadualan yang tepat, perlu dipelajari dulu karakteristik perusahaan agar metoda yang akan digunakan, sesuai dengan permasalahan yang sedang dihadapi.

1.2 RUMUSAN MASALAH

Mekanisme penjadualan yang akan dilakukan pada penelitian ini adalah :
Bagaimana menjadualkan semua pekerjaan agar dapat selesai tepat pada saat *duedate* – nya ?

1.3 BATASAN MASALAH

Agar pembahasan masalah yang dilakukan lebih terarah dan tidak menyimpang dari tujuan yang ingin dicapai, maka diperlukan beberapa batasan. Batasan – batasan yang perlu ditetapkan, antara lain :

- a. Setiap order hanya dikerjakan pada salah satu mesin saja dan tidak dibagi – bagi untuk dikerjakan pada beberapa mesin;
- b. Penjadualan yang dilakukan adalah penjadualan statis;
- c. Kemampuan operator untuk menangani mesin dianggap sama;
- d. Faktor kerusakan mesin ataupun faktor lain yang berpengaruh pada mesin, diluar ruang lingkup pembahasan;
- e. Bahan baku yang diperlukan selalu tersedia;
- f. Pada suatu waktu sebuah mesin hanya dapat mengerjakan sebuah *job*;
- g. Tidak ada interupsi saat sebuah *job* diproses di sebuah mesin.