

BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Penelitian Terdahulu

Penjadwalan adalah pengurutan pembuatan produk secara menyeluruh yang dikerjakan oleh beberapa mesin. Suatu sistem penjadwalan memiliki tujuan untuk mengoptimasi sebuah sumber daya manufaktur agar dapat bekerja lebih baik dengan melibatkan waktu proses sebuah produk dari awal hingga akhir produk tersebut dapat selesai (Arnold,1998). Dalam sebuah sistem penjadwalan produksi menggunakan banyak sekali metode penjadwalan. Penelitian-penelitian tentang sistem penjadwalan dengan berbagai jenis metode penjadwalan telah banyak dilakukan.

Kesuma (2003) menggunakan pendekatan *Theory of Constraint* untuk studi kasus di PT. Prestige Garden Furniture Yogyakarta. Penelitian bertujuan untuk membuat penjadwalan dengan *Theory of Constraint* untuk meningkatkan *profit* perusahaan. Kriteria yang digunakan adalah minimasi *makespan*. Metode yang digunakan dalam penelitiannya adalah *Longest Processing Time* (LPT).

Penelitian lain dilakukan oleh Suhendri (2005) yaitu penelitian tentang penjadwalan *flow shop* dengan cara mengalokasikan ulang beban mesin dan *operation splitting*. Penelitian ini dilakukan di PT. Aneka Adhilogam Karya. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk meminimasi *makespan*.

Sari (2006) melakukan penelitian tentang program penjadwalan dengan menggunakan ukuran *lot transfer* berdasarkan kapasitas maksimum *material handling* pada PT. Iprima Nusa Permata Dianmas. Tujuan yang ingin dicapai yaitu untuk mendapatkan *completion time* kecil dan tidak melanggar *due date*.

2.2. Penelitian Sekarang

Pada penelitian ini permasalahan yang ada pada perusahaan adalah adanya waktu kerja yang lebih pada departemen *finishing* khususnya pada bagian *finishing button*. Penelitian kali ini akan menganalisis sistem penjadwalan pada departemen *sewing*, *washing*, dan *finishing button* PT Ameya Living Style Indonesia.

Tujuan dari penelitian yang dilakukan kali ini adalah menganalisis penyebab waktu kerja yang lebih pada bagian *finishing button* dan mencari solusi permasalahannya agar pada bagian *finishing button* dapat bekerja secara optimal. Metode yang digunakan pada penelitian ini menggunakan metode *Lot Splitting*.



Tabel 2.1.1. Perbedaan Penelitian Terdahulu dan Penelitian Sekarang

Nama Peneliti (Tahun)	Tempat Penelitian	Tujuan Penelitian	Metode
Kesuma (2003)	PT. Prestige Garden Furniture Yogyakarta	membuat penjadwalan dengan <i>Theory of Constraint</i> untuk meningkatkan <i>profit</i> perusahaan	Longest Processing Time (LPT)
Suhendri (2005)	PT. Aneka Adhilogam Karya	untuk meminimasi <i>makespan</i>	<i>Operation Splitting</i>
Sari (2006)	PT. Iprima Nusa Permata Dianmas	untuk mendapatkan <i>completion time</i> kecil dan tidak melanggar <i>due date</i>	ukuran <i>lot transfer</i> berdasarkan kapasitas maksimum <i>material handling</i>
Chrisnawan Indra (2012)	PT. Ameya Living Stle Indonesia	menganalisis penyebab waktu kerja yang lebih pada bagian <i>finishing button</i> dan mencari solusi permasalahannya	<i>Lot Splitting</i>