

ABSTRAK

Pada UD Abdi Perabot terdapat 8 jenis produk yaitu konsen pintu, konsen jendela, lemari 2 pintu, lemari 3 pintu, meja hias, daun pintu, HPL (*kitchen set*), dan tempat tidur. Produk UD Abdi Perabot diproduksi berdasarkan *make to order*, dimana usaha ini masih belum mampu memenuhi permintaan konsomen sesuai batas waktu yang sudah disepakati, sehingga mengalami keterlambatan dalam pengiriman produk lemari 2 pintu, lemari 3 pintu, dan meja hias kepada konsumen selama 7 bulan pada tahun 2022. Oleh karena itu, UD Abdi Perabot memerlukan metode penjadwalan produksi untuk dapat menyelesaikan masalah tersebut. Tujuan penelitian ini yaitu untuk menentukan metode mana yang lebih baik digunakan, yang dapat mengurangi total waktu pengerjaan (*makespan*) produk lemari 2 pintu, lemari 3 pintu, dan meja hias, serta mendapatkan urutan penjadwalan yang lebih efisien. Metode yang digunakan ada dua yaitu Algoritma *Nawas Ensore Ham* (NEH) dan Metode *Dannenbring*. Hasil dari penelitian ini didapatkan bahwa penjadwalan produksi terbaik yaitu menggunakan Algoritma *Nawas Ensore Ham* (NEH) dengan *makespan* pada bulan Januari, Februari, Juni, Agustus, dan November sebesar 763 menit, bulan maret sebesar 742 menit, dan bulan Desember sebesar 740 menit.

Kata kunci: *Penjadwalan Produksi, Nawas Ensore Ham, Dannenbring*

ABSTRACT

At UD Abdi Perabot there are 8 types of products, namely door accents, window accents, 2-door cabinets, 3-door cabinets, decorative tables, doors, HPL (kitchen set), and beds. UD Abdi Perabot products are produced on a make to order basis, where this business is still unable to meet consumer demand according to the agreed time limit, resulting in delays in delivering 2-door cupboards, 3-door cupboards, and decorative tables to consumers for 7 months in 2014 2022. Therefore, UD Abdi Perabot requires a production scheduling method to be able to solve this problem. The purpose of this study is to determine which method is better to use, which can reduce the total processing time (makespan) of 2-door cabinets, 3-door cabinets, and decorative tables, as well as obtain a more efficient scheduling sequence. There are two methods used, namely the Nawas Ensore Ham (NEH) Algorithm and the Dannenbring Method. The results of this study found that the best production scheduling was using the Nawas Ensore Ham (NEH) Algorithm with makespans in January, February, June, August, and November of 763 minutes, March of 742 minutes, and December of 740 minutes.

Keywords: *Production Scheduling, Nawas Ensore Ham, Dannenbring*