

PENGARUH PENJADWALAN PRODUKSI UNTUK MENURUNKAN TINGKAT KETERLAMBATAN PADA PERUSAHAAN GARMEN MUKENA FATHIYA CIMAHI



SKRIPSI

**Diajukan untuk memenuhi sebagian dari syarat
untuk memperoleh gelar Sarjana Ekonomi**

Oleh :

Heraklos Dimas Deodone Durfielo Tanggu

2011120109

**UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
FAKULTAS EKONOMI
PROGRAM STUDI MANAJEMEN
Terakreditasi berdasarkan Keputusan BAN-PT
Nomor : 227/SK/BAN-PT/Ak-XVI/S/XI/2013
BANDUNG
2017**

THE INFLUENCE OF PRODUCTION SCHEDULING TO DECREASE THE LEVEL OF JOB LATENESS AT MUKENA FATHIYA GARMEN COMPANY CIMAHI



UNDERGRADUATE THESIS

**Submitted to fulfill one the requirements
to obtain a Bachelor Degree in Economics**

By :

**Heraklos Dimas Deodone Durfielo Tanggu
2011120109**

**PARAHYANGAN CATHOLIC UNIVERSITY
FACULTY OF ECONOMICS
MANAGEMENT PROGRAM
Accredited by the Decree of BAN-PT
No. 227/SK/BAN-PT/Ak-XVI/S/XI/2013
BANDUNG
2017**

**UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
FAKULTAS EKONOMI
PROGRAM STUDI MANAJEMEN**



**Pengaruh Penjadwalan Produksi Untuk Menurunkan Tingkat
Keterlambatan Pada Perusahaan Garmen Mukena Fathiya Cimahi**

Oleh :

Heraklos Dimas Deodone Durfielo Tanggu
2011120109

PERSETUJUAN SKRIPSI

Bandung, 15 Juni 2017

Ketua Program Studi Manajemen:

Triyana Iskandarsyah, Dra., M.Si.

Pembimbing:

Dr. Maria Merry Marianti, Dra., M.Si.



PERNYATAAN

Saya yang bertanda-tangan di bawah ini,

Nama : Heraklos Dimas Deodone Durfielo Tangu
Tempat, tanggal lahir : Bandung, 25 Februari 1993
Nomor Pokok Mahasiswa : 2011120109
Program Studi : Sarjana Manajemen
Jenis Naskah : Skripsi

JUDUL

**Pengaruh Penjadwalan Produksi untuk Menurunkan Tingkat Kertelambatan
pada Perusahaan Garmen Mukena Fathiya Cimahi**

dengan,

Pembimbing: Dr. Maria Merry Marianti, Dra., M.Si.

SAYA MENYATAKAN

Adalah benar-benar karya tulis saya sendiri;

1. Apa pun yang tertuang sebagai bagian atau seluruh isi karya tulis saya tersebut di atas dan merupakan karya orang lain (termasuk tapi tidak terbatas pada buku, makalah, surat kabar, internet, materi perkuliahan, karya tulis mahasiswa lain), telah dengan selayaknya saya kutip, sadur atau tafsir dan jelas telah saya ungkap dan tandai.
2. Bahwa tindakan melanggar hak cipta dan yang disebut plagiat (*plagiarism*) merupakan pelanggaran akademik yang sanksinya dapat berupa peniadaan pengakuan atas karya ilmiah dan kehilangan hak keserjanaan.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan penuh kesadaran dan tanpa paksaan oleh pihak mana pun.

Pasal 25 Ayat (2) UU. No.20 Tahun 2003 :
Lulusan perguruan tinggi yang karya ilmiahnya digunakan untuk memperoleh gelar akademik profesi, atau vokasi terbukti merupakan jiplakan dicabut gelarnya.

Pasal 70: Lulusan yang karya ilmiahnya yang digunakan untuk mendapat gelar akademik, profesi, atau vokasi sebagaimana dimaksud dalam Pasal 25 Ayat (2) terbukti merupakan jiplakan dipidana dengan pidana penjara paling lama dua tahun dan/atau denda paling banyak Rp. 200 juta

Bandung,

Dinyatakan tanggal : 29 Mei 2017

Pembuat pernyataan :



(Heraklos Dimas)

ABSTRAK

Persaingan ekonomi global dewasa ini semakin ketat antara satu negara dengan negara lainnya. Kesepakatan antar pemimpin di negara kawasan Asia Tenggara untuk membentuk MEA akan membuat arus perdagangan jasa, investasi, serta tenaga kerja terampil akan semakin bebas. Sehingga diperlukan kesiapan baik dari pemerintah maupun masyarakat untuk menghadapi keadaan ini. Perusahaan Mukena Fathiya akan dihadapkan pada persaingan yang lebih besar kedepannya. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui metode penjadwal yang digunakan oleh perusahaan, mengetahui waktu standar yang dibutuhkan untuk memproduksi mukena dan mengetahui tingkat keterlambatan yang terjadi di perusahaan.

Penjadwalan jangka pendek diperlukan oleh perusahaan untuk bisa memenuhi pesanan. Metode penjadwalan yang digunakan oleh perusahaan sebaiknya yang memiliki rata-rata keterlambatan yang paling rendah. Perusahaan Mukena Fathiya menggunakan metode pengurutan penjadwalan produksi yang tidak selalu sama. Dengan cara tersebut tetap saja mengalami keterlambatan penyelesaian pesanan.

Metode penelitian yang digunakan adalah metode yang digunakan adalah metode deskriptif. Metode ini merupakan salah satu cara untuk menggambarkan objek penelitian sesuai dengan kondisi yang terjadi melalui pengumpulan data. Pada penelitian ini penulis mengumpulkan data melalui observasi di perusahaan, wawancara dengan pemilik perusahaan serta karyawan, dan melakukan pengumpulan yang dimiliki oleh perusahaan.

Kesimpulan didapat dengan membandingkan metode pengurutan penjadwalan *FCFS (First Come First Served)* tetapi dengan situasi jam kerja yang berbeda, menggunakan 6 hari kerja tanpa lembur, 5 hari kerja tanpa lembur, dan 6 hari kerja dengan 2 jam kerja lembur dari Senin sampai Jumat. Dari penelitian ini mendapatkan hasil rata-rata keterlambatan penyelesaian paling kecil adalah dengan menggunakan 6 hari kerja dan memberlakukan lembur 2 jam setiap harinya.

Kata kunci: Metode pengurutan penjadwalan, *FCFS*, Tingkat keterlambatan

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis ucapkan kepada Tuhan Yang Maha Esa karena atas rahmat-Nya penulis dapat menyelesaikan skripsi ini untuk memenuhi syarat mendapatkan gelar sarjana ekonomi di Universitas Katolik Parahyangan. Selain itu, penulis juga mengucapkan syukur karena telah diizinkan menempuh pendidikan di Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Parahyangan.

Penyusunan skripsi ini dapat diselesaikan dengan baik berkat bantuan serta dukungan dari pihak-pihak lain. Banyak pihak yang terlibat dalam penyusunan skripsi ini, baik yang terlibat langsung maupun tidak langsung. Oleh karena itu, penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada :

1. Orang tua serta kakak penulis yang telah membantu, memberikan masukan serta dorongan kepada penulis untuk menyelesaikan skripsi ini.
2. Ibu Dr. Maria Merry Marianti, selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan dosen pembimbing yang telah meluangkan waktu untuk membimbing serta mengarahkan penulis dalam penyelesaian skripsi ini.
3. Ibu Triyana Iskandarsyah, Dra., M.Si., selaku Ketua Program Studi S1 Manajemen yang membantu mengarahkan dan memberikan informasi mengenai kegiatan akademik selama saya menjalani pendidikan di Universitas Katolik Parahyangan.
4. Ibu Dr. Judith Felicia Pattiwael, Dra., MT. selaku dosen wali yang selalu membantu memberikan arahan, serta saran kepada penulis di bidang akademik selama kuliah di Universitas Katolik Parahyangan.
5. Bapak Widodo dan Ibu Ani selaku pemilik perusahaan Mukena Fathiya yang telah mengizinkan saya untuk melakukan penelitian di perusahaan beliau dan memberikan masukan-masukan demi kelancaran skripsi penulis.
6. Derry Linardi, Gerry Martin, Ryan Jonathan dan rekan-rekan di *Fun Riders Community* Bandung yang membantu penulis dalam bentuk dukungan moral untuk menyelesaikan skripsi ini
7. Felitia Isti Arista yang tidak pernah bosan untuk mengingatkan dan menyemangati penulis dalam menyelesaikan skripsi ini.
8. Elfina dan Christoper Da Costa yang membantu penulis untuk bertukar pikiran dan berdiskusi pada penulisan skripsi ini.
9. Fabianus Shaka, Yohanes Budi, Bobby Kristianto, Boris, Christo, Yovan, dan seluruh keluarga Stasi Sukawarna yang membantu penulis untuk berdiskusi,

memberikan wawasan lebih serta semangat kepada penulis untuk menyelesaikan skripsi ini.

10. Seluruh rekan-rekan di Visualyfe yang membantu penulis kembali menemukan motivasi untuk menyelesaikan skripsi ini, dan membantu penulis menuangkan hobi penulis selama berkuliah di Universitas Katolik Parahyangan.
11. Seluruh anak-anak Nocturnal yang menemani penulis selama kuliah di Universitas Katolik Parahyangan mulai dari awal perkuliahan sampai penulis bisa menyelesaikan skripsi ini.
12. Bapak Cecep, Bapak Giyanto, Kemal Arrigi, Clementio Julian, Una dan Ado selaku satpam dan sahabat penulis di Pondok C 159 yang mau menemani penulis bergadang sampai subuh untuk membantu lancarnya penulisan skripsi ini hingga selesai.
13. Seluruh teman-teman mahasiswa di Universitas Katolik Parahyangan yang tidak bisa penulis sebutkan satu per satu yang mendukung penulis selama perkuliahan.
14. Semua pihak yang telah membantu penulis menyelesaikan penyusunan skripsi ini yang tidak bisa dituliskan satu per satu.

Semoga Tuhan memberikan berkat dan rahmat yang berlimpah karena telah membantu penulisan skripsi ini.

Akhir kata penulis berharap hasil penelitian ini dapat memberikan tambahan pengetahuan pihak yang membaca skripsi ini.

Bandung, Mei 2017

Heraklos Dimas

DAFTAR ISI

	Halaman
ABSTRAK	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR LAMPIRAN	ix
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang Penelitian	1
1.2. Rumusan Masalah	2
1.3. Tujuan dan Kegunaan Penelitian	3
1.4. Kerangka Pemikiran	3
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA	6
2.1. Perencanaan Produksi	6
2.1.1. Pengertian Perencanaan Produksi	6
2.1.2. Tujuan Perencanaan Produksi	6
2.2. Penjadwalan Produksi	7
2.2.1. Pengertian Penjadwalan Produksi	7
2.2.2. Tujuan Penjadwalan Produksi	7
2.2.3. Metode Penjadwalan Produksi	8
2.3. Pengurutan	8
2.3.1. Pengertian Pengurutan	8
2.3.2. Metode Pengurutan	9
2.3.3. Perhitungan Efektivitas Pengurutan	10
2.4. Waktu Standar	11
2.4.1. Pengertian Waktu Standar	11
2.4.2. Penentuan Waktu Standar	11
2.5. <i>Gantt Chart</i>	12
BAB 3 METODE DAN OBJEK PENELITIAN	14
3.1. Metode Penelitian	14
3.1.1. Jenis Penelitian	14
3.1.2. Jenis Data	14
3.1.3. Teknik Pengumpulan Data	15
3.2. Objek Penelitian	15
3.2.1. Gambaran Umum Perusahaan	15
3.2.2. Struktur Organisasi Mukena Fathiya	16
3.2.3. Sistem Penggajian	16
3.2.4. Produk Yang Dihasilkan	17
3.2.5. Waktu Kerja Perusahaan	17
3.2.6. Peralatan Produksi	17
3.2.7. Proses Produksi	18
3.2.8. Layout Pabrik	19
BAB 4 PEMBAHASAN	20
4.1. Metode Penjadwalan Produksi pada Perusahaan Mukena Fathiya	20
4.1.1. Waktu Kerja yang Tersedia	21
4.1.2. Data Pesanan Perusahaan	22
4.2. Penetapan Waktu Standar yang Dibutuhkan	24
4.2.1. Perhitungan Faktor Kelonggaran	24

4.2.2. Waktu Standar Tiap Proses	24
4.2.3. Perhitungan Lama Waktu Proses Pengerjaan Mukena	27
4.3. Tingkat Keterlambatan yang Terjadi di Perusahaan Mukena Fathiya	51
4.3.1. Keterlambatan Jika Menggunakan 6 Hari Kerja	51
4.3.2. Keterlambatan Jika Menggunakan 5 Hari Kerja	52
4.3.3. Keterlambatan Jika Menggunakan 6 hari kerja dengan lembur	54
BAB 5 KESIMPULAN DAN SARAN	56
5.1. Kesimpulan	56
5.2. Saran	57
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	
RIWAYAT HIDUP	

DAFTAR TABEL

3.1	Pembagian Ukuran Mukena	17
4.1	Kalender bulan April 2016	21
4.2	Kalender Bulan Mei 2016	21
4.3	Jumlah Waktu Kerja yang Tersedia per Hari	22
4.4	Pesanan yang Masuk Pada Bulan April 2016	23
4.5	Perhitungan Waktu Standar Proses Pemotongan (per <i>batch</i> = 10 unit)	24
4.6	Perhitungan Waktu Proses Jahit (per unit)	25
4.7	Perhitungan Waktu Standar Proses Obras (per unit)	25
4.8	Perhitungan Waktu Standar Proses Tempel Aplikasi (per unit)	25
4.9	Perhitungan Waktu Standar Proses Bordir (per unit)	26
4.10	Perhitungan Waktu Standar Proses Penyelesaian (per unit)	26
4.11	Perhitungan Waktu yang Dibutuhkan Pada Proses Pemotongan	27
4.12	Perhitungan Waktu yang Dibutuhkan Pada Proses Jahit	31
4.13	Perhitungan Waktu yang Dibutuhkan Pada Proses Obras	34
4.14	Perhitungan Waktu yang Dibutuhkan Pada Proses Tempel Aplikasi	38
4.15	Perhitungan Waktu yang Dibutuhkan Pada Proses Bordir	42
4.16	Perhitungan Waktu yang Dibutuhkan Pada Proses Finishing	46
4.17	Total Keterlambatan Menggunakan 6 Hari Kerja	51
4.18	Efektivitas Pengurutan Metode FCFS dengan 5 Hari Kerja	52
4.19	Efektivitas Pengurutan Metode FCFS dengan 6 Hari Kerja lembur 2 jam	54

DAFTAR GAMBAR

1.1	Bagan Kerangka Pemikiran	5
2.1	Contoh <i>Gantt Chart</i>	13
3.1	Alur Produksi	19
3.2	Layout Pabrik Lantai 1	19
3.3	Layout Pabrik Lantai 2	19

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Pertanyaan Wawancara

Lampiran 2. Perhitungan Waktu Rata-rata Pengamatan

Lampiran 3. *Gantt Chart* Metode FCFS

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Penelitian

Persaingan ekonomi global dewasa ini semakin ketat antara satu negara dengan negara lainnya. Persaingan ekonomi yang semakin terbuka memaksa setiap negara untuk bersiap dalam menghadapi hal ini. Adanya kesepakatan antar pemimpin dari semua negara di kawasan Asia Tenggara untuk membentuk Masyarakat Ekonomi ASEAN (MEA) untuk bekerja sama untuk menyaingi Cina dan India. Kerjasama ini dibentuk untuk meningkatkan pertumbuhan ekonomi, kemajuan sosial, serta hal-hal lain yang berkaitan dengan stabilitas politik di kawasan Asia Tenggara.

Terbentuknya MEA membuat arus perdagangan barang, jasa, investasi, serta tenaga terampil antar negara-negara di kawasan Asia Tenggara menjadi lebih bebas meskipun masih ada syarat-syarat tertentu yang harus dipenuhi. Hal ini berdampak pada peningkatan persaingan antar negara di kawasan Asia Tenggara dikarenakan jalur perdagangan antar negara ini semakin bebas. Pemerintah Indonesia perlu mempersiapkan perusahaan-perusahaan dalam negeri agar mampu beradaptasi dengan keadaan sekarang dan mampu bersaing dengan negara lain di kawasan ASEAN.

Peningkatan kemampuan industri dalam negeri adalah salah satu cara agar Indonesia tetap bisa bersaing dengan negara-negara lain di kawasan ASEAN. Salah satu industri yang perlu dikuatkan adalah industri konveksi khususnya industri mukena. Di industri mukena ini sendiri sudah ada merk-merk ternama di Indonesia seperti Rabbani, Zoya, Al Gani, dan banyak merk lainnya. Ditambah gempuran dari merk-merk mukena dari negara-negara lain khususnya di kawasan Asia Tenggara akan menambah persaingan di industri ini semakin ketat. Hal ini memaksa perusahaan untuk terus menerus berkembang guna memperbaiki kinerja perusahaan.

Salah satu faktor yang perlu diperhatikan dan mengalami perbaikan adalah tingkat keterlambatan penyelesaian pesanan. Keterlambatan penyelesaian pesanan dapat berdampak buruk pada perusahaan. Dampak buruk yang akan dirasakan oleh perusahaan adalah terjadinya *opportunity loss* akibat pembatalan pesanan oleh konsumen. Keterlambatan penyelesaian pesanan dapat menurunkan citra perusahaan di mata konsumen.

Mukena Fathiya merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri konveksi yang memproduksi mukena. Perusahaan ini didirikan pada tahun 2005 di Cimahi. Berdasarkan wawancara dengan Bapak Widodo selaku pemilik perusahaan, didapatkan data bahwa perusahaan mencapai tingkat pemesanan tertinggi pada saat mendekati hari Lebaran setiap tahunnya. Sebagai contoh pada tahun 2016 ini, perusahaan telah menutup atau menolak pesanan mulai dari bulan April 2016. Pesanan yang ditolak oleh perusahaan sebanyak kurang lebih 3000 unit dan ada sekitar 500 sampai 1000 unit yang pesannya dibatalkan oleh pemesan dikarenakan terjadinya keterlambatan penyelesaian yang mencapai 2 minggu dari batas waktu yang dijanjikan. Tingkat keterlambatan ini dipengaruhi juga oleh sistem penjadwalan produksi yang digunakan oleh Perusahaan Mukena Fathiya belum jelas.

Penjadwalan produksi yang digunakan perusahaan tidak selalu sama, pada saat tingkat pesanan tinggi perusahaan akan mendahulukan pesanan yang batas waktu pengirimannya lebih dekat, dan saat tingkat pesanan relatif rendah, perusahaan akan melakukan penyimpanan untuk model-model tertentu yang kemungkinan akan dipesan. Selain itu, perusahaan tidak mengetahui waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan satu mukena, sehingga perusahaan tidak bisa menjanjikan secara pasti kapan pesanan akan terselesaikan.

Tingkat keterlambatan yang terjadi di perusahaan khususnya saat mendekati hari Lebaran masih cukup tinggi, sehingga terjadi pembatalan oleh pemesan sebagai akibat dari keterlambatan yang terjadi tersebut. Berdasarkan informasi di atas maka akan dilakukan penelitian dengan judul "PENGARUH PENJADWALAN PRODUKSI UNTUK MENURUNKAN TINGKAT KETERLAMBATAN PADA PERUSAHAAN GARMEN MUKENA FATHIYA CIMAHU"

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang penelitian diatas, penulis merumuskan masalah penelitian sebagai berikut:

1. Bagaimana metode penjadwalan produksi yang digunakan oleh Perusahaan Mukena Fathiya?
2. Berapa waktu standar yang dibutuhkan untuk memproduksi mukena?
3. Berapa lama keterlambatan yang terjadi di Perusahaan Mukena Fathiya jika menggunakan metode FCFS dengan 6 hari kerja (tanpa lembur), 5 hari kerja (tanpa lembur), dan 6 hari kerja (dengan lembur 2 jam pada hari Senin sampai dengan Jumat)?

1.3. Tujuan dan Kegunaan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Mengetahui metode penjadwalan produksi yang digunakan oleh Perusahaan Mukena Fathiya.
2. Mengetahui waktu standar yang dibutuhkan untuk memproduksi mukena.
3. Mengetahui berapa lama keterlambatan yang terjadi di Perusahaan Mukena Fathiya menggunakan menggunakan metode FCFS dengan 6 hari kerja (tanpa lembur), 5 hari kerja (tanpa lembur), dan 6 hari kerja (dengan lembur 2 jam pada hari Senin sampai dengan Jumat).

Hasil penelitian ini diharapkan berguna bagi berbagai pihak, antara lain:

1. Pihak perusahaan
Diharapkan agar hasil dari penelitian dapat berguna sebagai masukan bagi perusahaan untuk membantu mengurangi tingkat keterlambatan di perusahaan
2. Penulis
Diharapkan agar hasil dari penelitian ini dapat memberikan pengalaman bagi penulis mengenai penerapan teori yang didapat selama kuliah di Fakultas Ekonomi Universitas Katolik Parahyangan.
3. Pihak-pihak lain
Diharapkan hasil penelitian ini dapat berguna bagi pihak-pihak lain yang membaca, berupa tambahan informasi mengenai manajemen operasi khususnya dalam bidang penjadwalan produksi.

1.4. Kerangka Pemikiran

Dalam suatu perusahaan, ketepatan dalam penyelesaian pesanan merupakan hal yang penting. Jika penyelesaian pesanan sering terjadi keterlambatan, maka akan mempengaruhi tingkat kepuasan konsumen. Jika konsumen terus-menerus tidak terpuaskan maka akan berdampak buruk pada perusahaan tersebut. Manajemen operasi berperan penting untuk melakukan perencanaan produksi. Melalui perencanaan produksi yang baik, akan dapat diminimalisir tingkat keterlambatan yang terjadi atau sama sekali tidak terjadi keterlambatan. Sebelum membuat jadwal produksi perusahaan harus terlebih dahulu menentukan urutan pekerjaan (pesanan) yang akan dikerjakan.

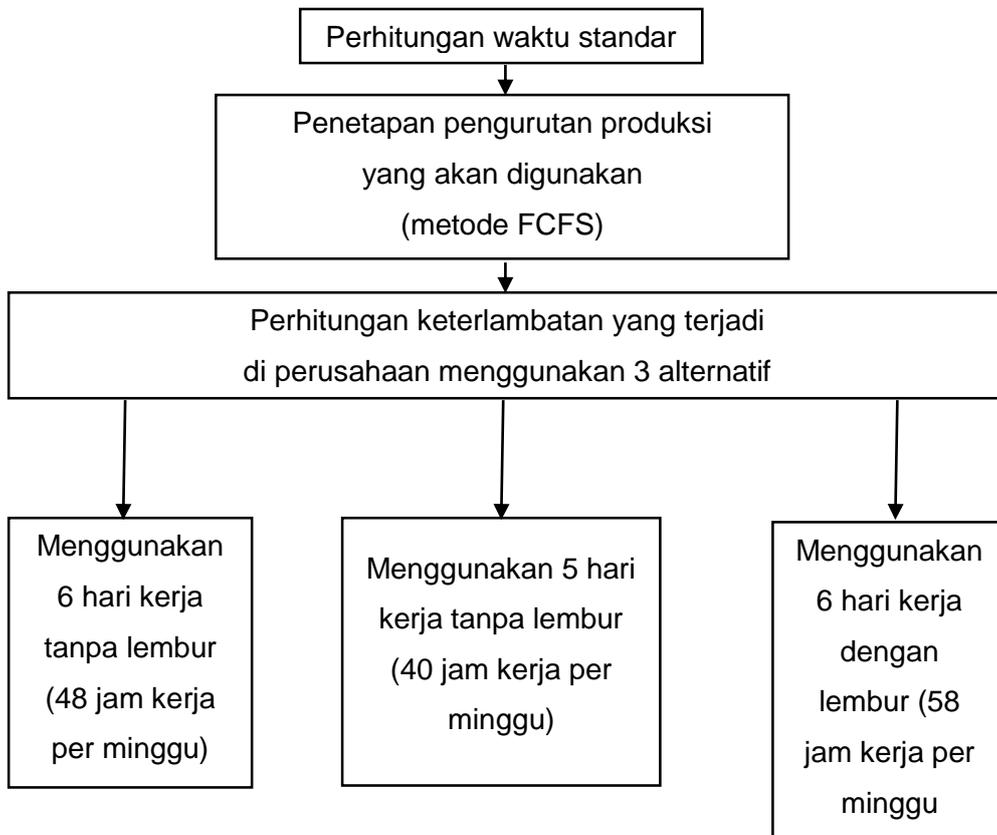
Untuk membantu pengurutan pekerjaan, perlu diketahui berapa lama suatu produk dapat diselesaikan. Untuk itu perlu dihitung berapa lama produk tersebut diproses di setiap pusat kerja yang ada dalam alur produksi. Untuk

memperhitungkan lama produk diproses di setiap pusat kerja yang ada dari awal sampai akhir, diperlukan perhitungan waktu standar untuk setiap pusat kerja yang ada. Waktu standar dihitung berdasarkan rata-rata waktu kerja, dengan mempertimbangkan waktu-waktu yang dibutuhkan pekerja untuk kebutuhan pribadinya, keterlambatan yang tidak bisa dihindarkan dan kelelahan. Menurut Heizer dan Render, "*Standard time is an adjustment to the total normal time; the adjustment provides allowances for personal needs, unavoidable work delays, and fatigue.*" (Heizer dan Render, 2011: 429).

Dari hasil perhitungan waktu standar, dapat ditentukan lama produksi setiap produk dari awal sampai akhir. Jika lama waktu produksi yang dibutuhkan sudah diketahui oleh pihak manajemen perusahaan, maka sebelumnya harus ditentukan metode pengurutan penjadwalan yang digunakan. Metode pengurutan penjadwalan ini berfungsi untuk penentuan produk mana yang akan dikerjakan terlebih dahulu. Metode pengurutan yang sering digunakan, yaitu: FCFS (*First Come First served*), SPT (*Shortest Processing Time*), EDD (*Earliest Due Date*), dan LPT (*Longest Processing Time*) (Heizer dan Render, 2011: 628). Setiap metode penjadwalan dapat dievaluasi efektivitasnya melalui *average completion time*, *utilization*, *average job lateness*, dan *average number jobs in system* untuk mengetahui tingkat keterlambatan yang terjadi.

Pada penelitian ini, akan dievaluasi efektivitas menggunakan metode pengurutan FCFS (*First Come First Served*). Alasannya yaitu karena pada metode pengurutan FCFS maupun EDD akan mendapatkan pengurutan pengerjaan yang sama karena semua pesanan dijanjikan selesai dalam 2 minggu. Selain itu di Perusahaan Mukena Fathiya selalu langsung mengerjakan pesanan pelanggan setelah masuk ke perusahaan. Dengan bantuan *gant chart* dapat dilihat kapan pekerjaan tersebut akan dimulai dan dilihat berapa lama keterlambatan yang terjadi.

Gambar 1.1
Bagan Kerangka Pemikiran



Sumber: penulis