

## ABSTRAK

CV.Surya pelangi merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang konveksi yang memproduksi pakaian jadi untuk keperluan pribadi, sekolah, kantor, dan lain lain. CV.Surya dalam pengerjaan pesanan konsumen menerapkan sistem *make to order*, *make to order* merupakan sistem order yang membuat pelanggan menyediakan spesifikasi dan desain produk dari desain tersebut perusahaan menyediakan bahan, pembuatan bahan, dan mengirimkan kepada pelanggan(Sukaria, 2009). CV. Surya Pelangi menerapkan sistem aliran *flowshop* di lantai produksinya. Aliran *flowshop* merupakan proses memproduksi suatu produk dengan urutan proses yang sama dimulai dari bahan sampai barang jadi. Aliran *flowshop* yang digunakan yaitu *pure flowshop*, *pure flowshop* merupakan *flow shop* semua tugas akan mengalir pada jalur produksi yang sama. Penjadwalan awal yang dilakukan oleh perusahaan ialah FCFS (*first come first served*), metode tersebut dikonfirmasi melalui wawancara dan observasi lapangan. Penjadwalan awal terdapat keterlambatan pada produk lacost 24 s dan lacost 20 s. Keterlambatan produk lacost 24s sebesar 25 jam dan lacost 20s sebesar 11 jam dan rata-rata keterlambatan sebesar 9 jam. Penelitian ini bertujuan untuk meminimasi keterlambatan untuk itu penjadwalan usulan yaitu penjadwalan *batch* metode algoritma *dispatching rule*. Langkah pertama yaitu pengumpulan data berupa data order, data waktu proses, data mesin, due date setiap order. Pengumpulan data dilakukan dengan observasi lapangan dan wawancara kepada manager CV.Surya Pelangi. Langkah kedua pengolahan data berupa mengurutkan order berdasarkan EDD jika pesanan dengan due date sama dikerjakan berdasarkan SPT. Perhitungan waktu baku, memecah order menjadi batch, urutkan batch terbesar, mengaplikasikan metode *dispatching rule*, menghitung performansi keterlambatan. langkah ketiga analisis dan langkah terakhir kesimpulan dan saran. Hasil penelitian yang sudah dilakukan didapatkan rata-rata keterlambatan sebesar 0 jam.

Kata Kunci: Penjadwalan *Batch*, *Flow Shop*, *Tardiness*, SPT, ED