

**ANALISIS PENJADWALAN DENGAN  
METODE *CAMPBELL DUDEK AND SMITH* (CDS)  
PADA 3 JENIS *PRINTED CIRCUIT BOARD* KAMERA DI PT.XYZ**

**Dimas Herlambang**

**Abstrak**

PT. XYZ adalah perusahaan yang memproduksi produk digital, untuk saat ini produk yang dihasilkan perusahaan yaitu kamera digital diam (*Digital Still Camera, DSC*) PT. XYZ seringkali tidak dapat memperoleh keuntungan yang maksimal karena terjadinya kendala pada mesin saat proses produksi berlangsung, serta perubahan tanggal target pengiriman yang diberikan oleh kantor pusat. Dalam memecahkan masalah tersebut usaha yang dilakukan adalah melakukan pendekatan dengan metode *Campbell Dudek Smith* (CDS), dengan menggunakan waktu proses terkecil pada  $n$  job dan  $m$  mesin. Maka dari hasil penelitian yang diperoleh, hasil penjadwalan dengan metode *CDS* lebih efektif dibandingkan penjadwalan pada perusahaan, maka urutan job yang paling optimal pada jenis PCB CC1 yaitu CA2 side A – CA1 side A – CA1 side B – CA2 side B – CA3 dengan jumlah *makespan* sebesar 505 detik. Untuk jenis PCB CC2 dengan urutan job CA1 side A – CA2 side A – CA2 side B – CA1 side B dengan jumlah *makespan* sebesar 428 detik. Dan jenis PCB CC3 dengan urutan job CA3 – CA2 – CA1

**Kata Kunci** : Penjadwalan produksi, *Campbell Dudek And Smith* (CDS), *Makespan*.

**ANALISIS PENJADWALAN DENGAN  
METODE *CAMPBELL DUDEK AND SMITH* (CDS)  
PADA 3 JENIS *PRINTED CIRCUIT BOARD* KAMERA DI PT.XYZ**

**Dimas Herlambang**

**Abstract**

PT. XYZ company that produces digital products for now a product produced companies are digital camera silence ( Digital Stil Camera , DSC ) PT. XYZ are often unable to have benefits maximum due to the occurrence of obstacles on a when processing production held, and change target date delivery given by the central office. In solving the issue efforts have been done is made approaches to a method of Campbell Dudek Smith (CDS) by the use of the time in the process of the smallest n job and m machine. Then from the result obtained with the result of the scheduling method with the cds is more effective compared to the scheduling on the company. Then the order of the job which is most optimal on the type of PCB CC1 that is CA2 side A – CA1 side A – CA1 side B – CA2 side B – CA3 with the amount of makespan by 505 second. For this type of PCB CC2 with the order of the job CA1 side A – CA2 side A – CA2 side B – CA1 side B with the amount of makespan by 428 second. And the type of PCB CC3 with the order of the job CA3 – CA2 – CA1.

**Keywords:** Production scheduling, Campbell Dudek And Smith (CDS), Makespan