ABSTRAK

Analisi Kapasitas Produksi Dengan Menggunakan Metode Rought Cut Capacity Planning (RCCP) Terhadap Produk Lampu Hemat Energi di PT NIKKATSU ELECTRIC WORKS Bandung

Oleh
Agung Setiawan
1.03.07.009

PT. NIKKATSU ELECTRIC WORKS adalah perusahaan yang bergerak dalam industri manufaktur yaitu produk alat-alat listrik. Produk yang dihasilkan oleh NIKKATSU ELECTRIC WORKS adalah Lampu Hemat Energy, Ballast, Core dan Transformer. Kapasitas adalah jumlah dari keluaran maksimum yang bisa dihasilkan oleh suatu fasilitas dalam satu periode waktu tertentu. Seiring dengan kebutuhan, PT. NIKKATSU ELECTRIC WORKS pada kenyataannya melakukan perencanaan produksi, tetapi pelaksanaanya tersebut hanya berdasarkan hasil penjualan periode sebelumnya, sehingga memungkinkan terjadinya waktu produksi yang tidak optimal dan mengharuskan adanya penambahan waktu produksi (jam lembur). Maka kendala yang di hadapi adalah apakah kapasitas waktu produksi sudah dapat memenuhi permintaan konsumen

Dari persoalan tersebut, maka penulis melakukan penelitian tentang analisis perancangan kapasitas produksi yang bertujuan untuk memenuhi kapasitas yang di perlukan untuk pembuatan produk sesuai permintaan dengan melihat alternatif yang ada seperti menggunakan metode hibrid dan transportasi yang menghasilkan ongkos terkecil, membuat *Master Schedule* dan *Rough Cut Capacity Planing* yang sesuai dengan yang digunakan perusahaan.

Dari penelitian yang telah dilakukan dapat diketahui bahwa perancangan dari kedua metode sama baiknya dan PT. NIKKATSU ELECTRIC WORKS bisa memilih salah satu metode tersebut dalam melakukan rencana produksi. *Master Production Schedule* yang menghasilkan *Project Availale Balance, Available To*

Promise dan *Plan Order* yang merupakan input untuk pembuatan *Rough Cut Capacity Planing*. Dari pengolahan data yang terjadi kebutuhan jam kerja pada jadwal induk cukup besar dan sulit untuk diterapkan kedalam lantai produksi apabila perusahaan tidak meningkatkan kapasitas sesuai dengan tuntutan jadwal, perusahaan akan mengalami keterlambatan penyelesaian order.

Usulan perancangan kapasitas dapat dilakukan dengan cara penambahan waktu kerja ataupun dengan cara penambahan tenaga kerja. Penambahan waktu kerja sebanyak 4 jam per hari dan penambahan tenaga kerja sebanyak 17 orang.

Kata Kunci: *Forecasting*, *Master Production Schedule* (MPS), kapasitas, *Rough Cut Capacity Planing* (RCCP)