ABSTRAK

Analisis Perancangan Kapasitas Produksi Produk Cover Oil Cooler EURO 2 Di PT WIKA INTRADE

Oleh
Muhammad Ginanjar Azhar
1.03.07.025

PT WIKA INTRADE adalah perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur, salah satu produknya yaitu Cover oil cooler EURO 2 yang merupakan pesanan dari PT CAI ini diproduksi secara massal. Pada lini produksi massal produk Cover oil cooler EURO 2 saat ini terdapat masalah karena perusahaan tidak dapat memenuhi permintaan produksi perharinya sebanyak rata-rata 200 unit, sehingga perusahaan tidak memiliki suatu patokan dasar yang jelas apakah permintaan produksi oleh PT CAI dapat dipenuhi atau tidak dalam jangka waktu tertentu.

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 menggunakantenaga kerja tetap 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 terbaik ialah menggunakan strategi tenaga kerja tetap yang memiliki total cost terkecil, maka dengan melihat hasil perencanaan produksi tersebut, sebaiknya PT WIKA INTRADE memilih alternatif tersebut dalam melakukan rencana produksi. *Master Production Schedule* menghasilkan *Project Availale Balance, Available To Promise* dan *Plan Order* yang merupakan input untuk pembuatan *Rough Cut Capacity Planing*. Dalam perncanaan kapasitas kasar ini jam kerja pada jadwal induk cukup besar dan sulit untuk diterapkan kedalam lantai produksi apabila

Usulan yang diberikan berupa penambahan waktu kerja dan penambahan tenaga kerja sesuai kebutuhan. Penambahan waktu kerja dilakukan dengan penambahan jam kerja sebanyak 4 jam, sedangkan penambahan tenaga kerja dilakukan dengan penambahan 5 orang pekerja. Dari kedua usulan alternatif tersebut dilihat mana yang memiliki ongkos terkecil dan dapat di implementasikan ke dalam lantai produksi dan terpilih alyternatif dengan menggunakan tenaga kerja tetap dengan penambahan waktu kerja.

Kata Kunci: *Forecasting, Aggregat*, MPS, RCCP