

ABSTRAK

PT. Alda Henko Internusa adalah perusahaan manufaktur, memproduksi berbagai macam komponen untuk instrumen piano. Permasalahan yang terjadi yaitu PT. Alda Henko Internusa mengalami kendala dalam memenuhi produksinya yang mengakibatkan keterlambatan penyelesaian pesanan pelanggan sehingga menyebabkan back to order. Berdasarkan data masa lalu PT. Alda Henko Internusa mengalami permintaan yang tidak konstan dari bulan Mei 2021 – April 2022. Tujuan dari penelitian ini yaitu untuk mengetahui perencanaan produksi untuk periode berikutnya, mengetahui apakah kapasitas yang dimiliki perusahaan dapat memenuhi permintaan, serta melakukan perencanaan kapasitas produksi dengan menggunakan metode RCCP. Karena itu perlu dilakukan peramalan yang akan menghasilkan MPS dan menjadi dasar untuk melakukan perhitungan kapasitas agar rantai produksi dapat siap berproduksi ketika pesanan yang berfluktuatif datang. Perhitungan peramalan menggunakan software Pom QM menggunakan 3 metode yaitu metode moving average, wight moving average dan exponential smoothing metode peramalan yang terpilih adalah Exponential smoothing dengan nilai α 0,15, dari perhitungan peramalan menggunakan metode exponential smoothing menghasilkan data permintaan untuk bulan Juni sebanyak 44.590 Pcs, Juli sebanyak 47.034 Pcs, Agustus sebanyak 49.550 Pcs, September sebanyak 53.244 Pcs, Oktober sebanyak 48.562 Pcs, November sebanyak 49.769 Pcs, Desember sebanyak 53.337 Pcs, Januari sebanyak 52.515 Pcs, Februari sebanyak 52.060 Pcs, Maret sebanyak 49.411 Pcs, April sebanyak 52505 Pcs. Dari hasil perhitungan RCCP menggunakan pendekatan CPOF dan BOLA menghasilkan kapasitas tersedia pada setiap work stasiun, menunjukan bahwa kapasitas produksi dapat memenuhi kebutuhan produksi yang direncanakan untuk periode mendatang. Dengan nilai persentasi LC untuk mesin cutting 36%, mesin blanking 63%, mesin bending 63% dan packing 72%.

Kata kunci : kapasitas produksi,peramalan,RCCP

ABSTRACT

PT. Alda Henko Internusa is a manufacturing company, producing a wide range of components for piano instruments. The problem that occurs is PT. Alda Henko Internusa experienced problems in fulfilling its production which caused delays in completing customer orders, causing back to orders. Based on past data PT. Alda Henko Internusa experienced non-constant demand from May 2021 – April 2022. The objectives of this study are to determine production planning for the next period, find out whether the company's capacity can meet demand, and plan production capacity using the RCCP method. Therefore, it is necessary to conduct a forecast that will produce MPS and become the basis for calculating the capacity, so that the production floor can be ready for production when fluctuating orders arrive. Forecasting calculations using Pom QM software use three methods, namely the moving average method, weight moving average and exponential smoothing. The chosen forecasting method was Exponential smoothing with a value of 0.15. From forecasting calculations by using the exponential smoothing method, it produced demand data for June as much as 44,590 Pcs, July as many as 47,034 Pcs, August as many as 49,550 Pcs, September as many as 53,244 Pcs, October as many as 48,562 Pcs, November as many as 49,769 Pcs, December of 53,337 Pcs, January of 52,515 Pcs, February of 52,060 Pcs, March of 49,411 Pcs, April of 52505 Pcs. From the results of the RCCP calculation by using the CPOF and BOLA approaches, it produced available capacity at each work station, namely the available capacity for production planning for the coming period, indicating that the production capacity could meet the planned production needed for the coming period.

KARAWANG

Keywords: production capacity, forecasting, RCCP