

ABSTRAK

PT. Huang & Hsu, Divisi Assca Makmur adalah perusahaan yang memproduksi slider (kepala *zipper*). Jenis slider yang dihasilkan sangat bervariasi sesuai dengan keinginan pelanggan. Dari pertama berdiri tahun 2004 hingga sampai saat ini, perusahaan tersebut mengalami kemajuan yang pesat, hal tersebut ditandai dengan rencana Jadwal Induk Produksi (*MPS*) yang disusun terus meningkat dari tahun-ketahun terutama untuk item 4 MS SST.

Meningkatnya rencana Jadwal Induk Produksi (*MPS*) tersebut berdampak pada timbulnya permasalahan baru, yaitu kurang siapnya kapasitas produksi untuk menjalankan rencana *MPS* tersebut. Dengan penelitian ini diharapkan dapat menjadi salah satu calon solusi untuk mengatasi permasalahan tersebut yaitu dengan cara melakukan pengukuran kelayakan kapasitas dengan metode *RCCP*. Metode ini akan mengukur seberapa kemampuan dari kapasitas tersedia untuk memenuhi kebutuhan dari rencana *MPS* yang telah disusun. *RCCP* mempunyai 3 (tiga) teknik pengukuran yaitu: *Capacity Planning Using Overall Factor (CPOF)*, yang mengukur kemampuan kapasitas dengan proporsi masing-masing waktu operasi, *Bill Of Labour (BOL)* dengan perhitungan waktu standar operasi langsung dikali jumlah rencana produksi dan *Resource Profile (RP)* yang mengukur kemampuan kapasitas dengan data waktu *lead time*.

Setelah dilakukan pengukuran dengan tiga teknik *RCCP*, mengindikasikan bahwa kapasitas produksi item 4 MS SST, kurang mencukupi kebutuhan dari rencana Jadwal Induk Produksi (*MPS*) yang telah disusun. Terutama untuk proses *Assembling slider*, sedangkan proses lainnya masih dalam tahap kewajaran, langkah pertama untuk menutupi kekurangan kapasitas tersebut adalah dengan memberlakukan jam lembur, dengan jam lembur tersebut memberi dampak positif, yaitu kekurangan kapasitas dari teknik *Capacity Planning Using Overall Factor (CPOF)*, dan *Bill Of Labour (BOL)* hampir

terpenuhi, sedangkan pengukuran teknik *Resource Profile* masih banyak terjadi kekurangan, yaitu pada Pebruari minggu pertama proses *Casting body* kurang 7.31 jam, *Casting puller* kurang 5.94 jam, minggu kedua *Assembling slider* kurang 23.85 jam sedangkan bulan Maret minggu 1 proses pasang spring kurang 45.17 jam dan April minggu 2 proses *Assembling slider* kurang 6.01 jam.

Dari ketiga teknik pengukuran *RCCP* tersebut menunjukkan bahwa teknik yang dapat dipakai sebagai acuan implementasi rencana dari Jadwal Induk Produksi (*MPS*) slider 4 MS SST adalah teknik *Bill Of Labour*. Akan tetapi teknik tersebut masih mengindikasikan masih adanya kekurangan kapasitas pada proses pasang spring yang masih dalam skala kewajaran yaitu sebesar 9.03 jam per mesin.