

ABSTRAK

PT SP Aluminium merupakan perusahaan manufaktur yang khusus memproduksi perlengkapan dapur, seperti wajan, panci, dan sebagainya. Strategi pemenuhan permintaan dilakukan dengan strategi produksi make to stock. Bahan baku utama yang digunakan untuk memproduksi produk-produk tersebut adalah aluminium. Pemasaran produk SP aluminium dilakukan melalui berbagai distributor di berbagai daerah dengan menyuplai wajan yang dipesan oleh para distributor sesuai dengan estimasi distributor terhadap permintaan wajan pada daerah masing-masing. Akan tetapi, perusahaan kerap menyuplai wajan kepada para distributor tidak dalam jumlah yang sesuai dengan pesanan dan sering mengalami keterlambatan pengiriman. Hal tersebut dikarenakan tidak mampunya rantai produksi memproduksi sejumlah pesanan yang telah diberikan.

Penelitian ini bertujuan agar perusahaan bisa melakukan perencanaan kebutuhan kapasitas produksi sesuai dengan kapasitas produksi yang tersedia pada rantai produksi sehingga mampu mendistribusikan wajan kepada distributor dalam jumlah yang tepat. Kekurangan kapasitas produksi yang terjadi dapat diakomodasi dengan menghitung kebutuhan kapasitas secara terperinci menggunakan Capacity Requirement Planning (CRP) sehingga perusahaan dapat mengambil kebijakan terbaik yang dapat mengatasi masalah kekurangan kapasitas tersebut.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa terjadi kekurangan kapasitas pada stasiun kerja Pencetakan Wajan Super ukuran 15 dan 16, Gerinda, Bubut, dan Polish. Kekurangan kapasitas yang terjadi diselesaikan terlebih dahulu dengan melakukan overtime selama tiga jam. Kemudian, kekurangan kapasitas yang masih terjadi pada stasiun kerja Bubut di periode delapan dan tiga puluh satu sebesar 68,43 menit dan 943,44 menit diselesaikan dengan cara mensubkontrakkannya ke mitra perusahaan.

Kata Kunci : wajan, Capacity Requirement Planning (CRP), overtime, subkontrak.

ABSTRACT

PT SP Aluminium is a manufacture company which speciallized producing kitchen set tools, such as frying pan, pan, etc. Demand fulfillment strategy which is conducted by make to stock production strategy. Main material used to produce those products are aluminium. Product marketing of SP aluminium conducted through various distributors from many area by supplying ordered frying pan by distributors corresponding to distributor's estimation towards frying pan's demand at each area. However, company frequently not suplying frying pan to distributors as much as ditributors ordered and also delivery lateness happened frequently. That is occoure due to production floor lackness to produce some amount of given orders.

This research's objective is to assist company to conducte a capicity requirement planning in order to fit production floor production capacity availability so company be able to distribute frying pan to distributor in correct amount. Production capacity lackness that occurs could be accomodate by calculating capacity requirement specifically using Capacity Requirement Planning (CRP) so company be able to make best decision which provide production capacity lackness issue.

Result of this researh shown that capacity lackness occured at Super Frying Pan size 15 and 16 Casting work station, Grinding work station, Lathe work station, and Polish work station. Capacity lackness that occured at those work station are resolve by conducting three hours overtime. Then, the capacty lackness which still remaining at Lathe station on 8th and 31st period which is the amount of lackness are 68,43 minutes and 943,44 minutes will be solve by subcontracting them to company's partner.

Key words : frying pan, Capacity Requirement Planning (CRP), overtime, subcontract..