

ABSTRAK

PT. Pelita Logam Service merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang industri logam dan plastik dengan produk utamanya adalah kandang baterai. Dalam sistem produksinya perusahaan menerapkan konsep *make to order*, dimana setiap produk akan diproduksi jika ada permintaan dari konsumen. Penelitian dilakukan pada proses produksi 4 jenis produk yaitu kandang baterai mini, kandang baterai standar, sisip lantai dan batas kandang. Saat melakukan proses produksi, perusahaan mengalami kendala dalam memenuhi permintaan konsumen. Kendala pertama yang terjadi adalah banyaknya permintaan konsumen sehingga perusahaan terpaksa harus menolak beberapa permintaan yang datang dan kendala kedua adalah terjadinya keterlambatan penyelesaian produk. Hal ini dikarenakan perusahaan belum menentukan kapasitas produksi yang tersedia. Maka dari itu penelitian dilakukan untuk menghitung kapasitas yang tersedia dan kapasitas yang dibutuhkan untuk memproduksi seluruh jenis produk. Untuk menghitung RCCP (*Rough Cut Capacity Planning*) digunakan metode CPOF (*Capacity Planning Overall Factor*). Berdasarkan hasil perhitungan tersebut, didapatkan hasil yaitu kapasitas yang dibutuhkan jauh lebih tinggi dari pada kapasitas yang tersedia. Kapasitas yang dibutuhkan perusahaan adalah 43.234,37 jam/bulan sedangkan kapasitas tersedia yang dimiliki perusahaan hanyalah 6729 jam/bulan. Dari hasil diatas, kapasitas yang tersedia pada perusahaan hanya mampu memenuhi 15,56% dari kapasitas yang dibutuhkan.

Kata kunci: Kapasitas produksi, RCCP (*Rough Cut Capacity Planning*), CPOF (*Capacity Planning Overall Factor*)

ABSTRACT

PT. Pelita Logam Service is a manufacturing company engaged in the metal and plastic industry with its main product being a battery cage. In its production system the company applies the concept of make to order, where each product will be produced if there is demand from consumers. The study was conducted in the production process of 4 types of products, namely mini battery cage, standard battery cage, floor inserts and cage boundaries. When carrying out the production process, the company experienced obstacles in meeting consumer demand. The first obstacle that occurs is the number of consumer demand so the company is forced to reject several requests that come and the second obstacle is the delay in product completion. This is because the company has not yet determined the available production capacity. Therefore the study was conducted to calculate the capacity available and the capacity needed to produce all types of products. To calculate RCCP (Rought Cut Capacity Planning) the CPOF (Capacity Planning Overall Factor) method is used. Based on the results of these calculations, the results obtained are the capacity needed is much higher than the available capacity. The capacity needed by the company is 43,234.37 hours / month while the available capacity owned by the company is only 6729 hours / month. From the results above, the capacity available at the company is only able to meet 15.56% of the required capacity.

Keywords: *Production capacity, RCCP (Rought Cut Capacity Planning), CPOF (Capacity Planning Overall Factor)*