

INTISARI

Perusahaan dalam melakukan kegiatan produksinya, seringkali menghadapi masalah potensial yaitu adanya ketidaksesuaian antara kapasitas produksi yang diperlukan yang dituangkan dalam jadwal produksi induk (*Master Production Scheduling* = *MPS*) dengan kapasitas produksi yang dimiliki perusahaan, sehingga seringkali terjadi perbaikan *MPS*.

Suatu cara yang cepat untuk menemukan dan memperbaiki kesalahan apabila rencana produksi yang tertuang dalam *MPS* melebihi kapasitas yang tersedia adalah dengan menggunakan analisis *Rough Cut Capacity Planning* (*RCCP*).

Berdasarkan hasil analisis *RCCP* ternyata PT Daido Metal Indonesia terjadi kekurangan kapasitas di *W/C Face Chamfer* sebesar 2,3 % dari kapasitas terpasang, di *W/C Lug Relief* sebesar 2,4 % dari kapasitas terpasang, di *W/C Oil Groove* sebesar 0,9 % dari kapasitas terpasang dan di *W/C Joint Face Broaching* sebesar 3,9 % dari kapasitas terpasang.

Untuk mencukupi ketersediaan kapasitas maka perlu meningkatkan efisiensi produksi untuk *W/C Face Chamfer* sebesar 7 %, *W/C Lug Relief* sebesar 7,4 %, *W/C Oil Groove* sebesar 1,8 %, dan *W/C Joint Face Broaching* sebesar 7,9 %

Saran penulis untuk menutupi kekurangan itu, salah satunya adalah meningkatkan efisiensi produksinya dengan jalan mengurangi waktu terbuang ; untuk *W/C Face Chamfer* sebesar 1,33 jam (dari sebelumnya 3 jam), *W/C Lug Relief* sebesar 0,81 jam (dari sebelumnya 2,5 jam), *W/C Oil Groove* sebesar 3,32 jam (dari sebelumnya 3,75 jam), *W/C Bore Broaching* sebesar 0,48 jam (dari sebelumnya 2,37 jam).

Alternatif usaha lainnya yaitu menjadwalkan bekerja diakhir pekan atau lembur (*overtime*) ; untuk *W/C Face Chamfer* bekerja 2 kali diakhir pekan, *W/C Lug Relief* bekerja 2 kali diakhir pekan, *W/C Oil Groove* bekerja 1 kali diakhir pekan, *W/C Bore Broaching* bekerja 2 kali diakhir pekan.