

INTISARI

PT. Zamade Sukses merupakan perusahaan yang berproduksi berdasarkan order konsumen. Hasil produksinya meliputi berbagai jenis produk *furniture*. Keberanekaragaman produk akan menimbulkan perubahan aktivitas produksi setiap periodenya. Hal ini akan menimbulkan kurangnya kapasitas yang tersedia untuk memenuhi beban produksi yang telah direncanakan. Tujuan dari penelitian ini adalah merencanakan kebutuhan material dan kebutuhan kapasitas, mengidentifikasi kekurangan dan kelebihan kapasitas, dan menyeimbangkan beban produksi. Analisis ini dilakukan pada bulan Februari 2004. Produk yang akan dianalisis terdiri dari empat produk yaitu *Mirror*, *Nite Table*, *Dresser*, dan *Nesting IL 2109 P*.

Pengumpulan data dilakukan dengan cara menggunakan metode *interview* dan observasi sedangkan pengolahan data dilakukan melalui tiga tahap yaitu (1) tahap perhitungan MRP, (2) tahap perhitungan CRP dan identifikasi kekurangan dan kelebihan kapasitas, dan (3) tahap penyeimbangan beban produksi. Penyeimbangan beban produksi dilakukan dengan cara mendistribusikan kembali beban dengan cara penyusunan kembali jadwal induk produksi (JIP).

Hasil dari observasi dan *interview* yaitu JIP, data status persediaan, data struktur produk dan jenis mesin dan peralatan, kapasitas yang tersedia untuk keseluruhan produk, *work routing*, dan kapasitas yang terpakai untuk produk lain yaitu *Bed* dan *Coffee Table*. Hasil analisis MRP adalah total *explosion*. Hasil analisis CRP adalah (1) jumlah kebutuhan kapasitas untuk ke-4 produk dan (2) terjadinya kekurangan kapasitas beberapa mesin dan alat pada hari yang berlainan. Kekurangan kapasitas ini terjadi pada : Kompor sebesar 23.9% pada hari ke-20, Spot Gun 1 sebesar 63.4% pada hari ke-20, Spot Gun 2 sebesar 65.4% pada hari ke-20, Spot Gun 3 sebesar 67.3% pada hari ke-20, Potong sebesar 43.2% dan 22.7% pada hari ke-8 dan 10, Belah sebesar 59.5% dan 53.8% pada hari ke-8 dan 10, Planner Siku sebesar 45.5% dan 37% pada hari ke-8 dan 10, Planner Duduk 73% dan 135% pada hari ke-8 dan 10 dan Potong Jadi sebesar 43.2% dan 40.7% pada hari ke-8 dan 10.

Penyusunan kembali JIP dilakukan pada produk *Mirror* dan *Nite Table* masing-masing pada hari ke-19 dan 16. Dari hasil penyeimbangan beban produksi, menunjukkan bahwa (1) mesin dan alat yang sebelumnya mengalami kekurangan kapasitas telah dapat memenuhi beban produksi. Hal ini terbukti dengan masih tersisanya kapasitas pada mesin dan alat tersebut, yaitu pada: Kompor sebesar 41.3% pada hari ke-20, Spot Gun 1 sebesar 17.3% pada hari ke-20, Spot Gun 2 sebesar 15.4% pada hari ke-20, Spot Gun 3 sebesar 13.5% pada hari ke-20, Potong sebesar 18.2% dan 90.4% pada hari ke-8 dan 10, Belah sebesar 14.3% dan 88.5% pada hari ke-8 dan 10, Planner Siku sebesar 18.2% dan 90.7% pada hari ke-8 dan 10, Planner Duduk 2.7% dan 68.7% pada hari ke-8 dan 10 dan Potong Jadi sebesar 18.2% dan 100% pada hari ke-8 dan 10. (2) mesin dan alat lain yang tersedia telah dapat memenuhi keseluruhan beban produksi untuk produk *Mirror*, *Nite Table*, *Dresser*, dan *Nesting IL 2109 P*.