

## ABSTRAK

PT Selamat Sempurna Tbk. merupakan perusahaan yang berperan sebagai produsen dan distributor komponen otomotif berskala global. Salah satu produk unggulan yang dihasilkan adalah *air filter* tipe E-RSPU P/N 5903 yang menempati ranking pertama dalam *Fast Moving Production Ranking*. Pada bulan September 2012 Perusahaan ini mengalami perbedaan antara jumlah produksi yang dihasilkan dengan jumlah permintaan yang harus dipenuhi. Hal ini terjadi pada periode bulan Oktober dan November 2012. Dengan selisih permintaan sebesar 684 unit.

Berdasarkan hasil pengolahan data dengan metode *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP), ditemukan bahwa pada stasiun kerja satu, dua, dan dua belas pada bulan – bulan tertentu mengalami kendala dalam pemenuhan kebutuhan produksi. Terdapat dua alternatif penyelesaian yang dapat mengatasi kendala yang terjadi yakni dengan melakukan penambahan jam kerja dan kombinasi dengan melakukan *re-adjustment* dan kemudian melakukan penambahan jam kerja pada stasiun yang masih kekurangan jam kerja setelah dilakukan *re-adjustment*. Sehingga terjadi peningkatan efisiensi sebesar 1% menjadi 86% pada proses produksi E-RSPU P/N 5903.

Dengan melakukan perhitungan *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP) diharapkan dapat mengoptimalkan *Master Production Planning* (MPS) dan *Material Requirement Planning I* (MRP I) E-RSPU P/N 5903 yang telah dan akan disusun. Sehingga perencanaan pengadaan kebutuhan bahan baku dapat dilakukan dengan tepat waktu dan sesuai dengan kebutuhan produksi.

Kata Kunci : *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP), *Master Production Planning* (MPS), *Material Requirement Planning I* (MRP I), E-RSPU P/N 5903.

## ABSTRACT

PT Selamat Sempurna Tbk. is a company that acts as a manufacturer and global distributor of automotive components. One of the flagship products produced are airfilter type E-RSPU P/N 5903 which rank first in the Fast Moving Production Rankings. In September 2012 the Company was experiencing the difference between the amount of output generated by the number of requests that must be met. This happened in the period of October and November 2012. With excess demand of 684 units.

Based on the results of data processing methods Rough Cut Capacity Planning (RCCP), found that the work station one, two, and twelve on the moon - in particular the difficulty in meeting production requirements. There are two alternative solutions to overcome the obstacles that occur with the addition of working hours and combined with the re-adjustment and then perform additional hours of work on the station still lacks hours after re-adjustment. Furthermore, there is an increasing on efficiency as much as 1% so now percentage for efficiency is 86% on E-RSPU P/N 5903 production process.

By performing calculations Rough Cut Capacity Planning (RCCP) is expected to optimize the Master Production Planning (MPS) and Material Requirement Planning I (MRP I) E-RSPU P / N 5903 has been and will be prepared. So the raw materials procurement planning can be done in a timely manner and in accordance with production needs.

Keywords: *Rough Cut Capacity Planning (RCCP), Master Production Planning (MPS), Material Requirement Planning I (MRP I), E-RSPU P/N 5903.*

MERCU BUANA