

ABSTRACT

Production Capacity Planning Analysis of Close Rack 19” 30U D900 with CRP Method at PT.FSI

PT. FSI is a company that has business in the field of cabinet server rack manufacture. PT. FSI is a fabrication company that is a branch of PT. FIN as the parent company. PT. FIN itself is a contractor company that provide networking installation service and data center. PT. FSI produces all of the products by subcont to sheet metal manufacture fabrication early time. In the beginning of 2012, PT. FSI invested by buying 1 unit of punching machine, 2 units of bending machine, and 3 units of welding machines with purpose to produce all the products by itself. There are some problems that appear by the new machines, such as late of delivery time, production planning, and determining overtime that cause high production cost.

The author does the research of available production capacity by comparing with the order quantity of CR 19” 30U D900 that reach 480 units in 2nd production period of 2012. The author calculates the normal, cycle, and standard time for every process and also the real production capacity in order to be arranged with Capacity Requirement Planning (CRP) Method.

On the result analysis shows that the production capacity of PT. FSI can meet the order number on that period. In CRP report also show the work load and needed time for each work center. It suggest that PT. FSI can increase the production load to maximize the production capacity and always use CRP method for every production plan period.

Keyword : Capacity, Work Load, CRP

ABSTRAK

Analisis Perencanaan Kapasitas Produksi CR 19" 30U D900 dengan Metode CRP di PT. FSI

PT. FSI adalah perusahaan yang mempunyai bisnis di bidang manufaktur *rack server cabinet*. PT. FSI adalah perusahaan fabrikasi yang merupakan cabang dari PT. FIN sebagai perusahaan induk. PT. FIN sendiri adalah perusahaan kontraktor penyedia jasa instalasi jaringan dan data center. PT. FSI awalnya memproduksi semua produknya dengan cara subcont ke pabrik manufaktur sheet metal. Pada awal tahun 2012 PT. FSI berinvestasi dengan membeli 1 unit mesin punching, 2 unit mesin bending, dan 3 unit mesin las dengan tujuan dapat memproduksi semua produknya sendiri. Ada beberapa masalah yang timbul dengan adanya mesin-mesin baru tersebut, misalnya keterlambatan pengiriman produk, perencanaan produksi, dan penentuan waktu lembur yang menyebabkan tingginya biaya produksi.

Penulis meneliti kapasitas produksi yang tersedia dengan membandingkan dengan jumlah order CR 19" 30U D900 yang mencapai 480 unit pada periode produksi tahap 2 2012. Penulis menghitung waktu normal, siklus, dan baku tiap proses dan menghitung kapasitas riil produksi untuk kemudian disusun dengan menggunakan analisis metode Capacity Requirement Planning (CRP).

Pada analisis hasil penelitian menunjukkan bahwa kapasitas produksi PT. FSI dapat memenuhi jumlah order pada periode tersebut. Dalam laporan CRP juga menunjukkan beban kerja dan waktu yang dibutuhkan untuk masing-masing pusat kerja. Hasil ini memberi saran bahwa PT. FSI dapat meningkatkan beban produksi untuk memaksimalkan kapasitas produksi dan selalu menggunakan metode CRP untuk setiap periode perencanaan produksi.

Kata kunci : Kapasitas, Beban Kerja, CRP