

ANALISIS KAPASITAS PRODUKSI PADA PT. MOUNT DREAMS INDONESIA DENGAN METODE *ROUGHT CUT CAPACITY PLANNING* (RCCP)

Akbar Nugraha

S1 Teknik Mesin Manufaktur, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

E-mail : akbar_nugraha35@ymail.com

Umar Wiwi

Jurusan Teknik Mesin, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

e-mail : Umar.wiwi@yahoo.com

Abstrak

Persaingan yang sangat kompetitif antar perusahaan atau industri *manufacturing* mengharuskan pihak manajemen produksi perusahaan merencanakan kapasitas produksinya dengan tepat. agar dapat memenuhi permintaan konsumen dengan baik. PT. *Mount Dreams* Indonesia belum memiliki perencanaan jangka panjang kapasitas produksi secara matang yang berakibat pada proses produksi yang tidak terkendali dan keterlambatan untuk memenuhi permintaan konsumen. Penelitian ini bertujuan melakukan perencanaan kapasitas produksi untuk tahun 2017 untuk produk CMP (*Corrugating Medium Paper*). Penelitian ini menggunakan jenis penelitian deskriptif kuantitatif. Analisis kapasitas yang dilakukan menggunakan metode *Rought Cut Capacity planning* (RCCP). Hasil penelitian diperoleh Kapasitas diperlukan mesin total pada tahun 2017 pada *work station 1*: *Unpacker* 6587 jam, *drumpulper* 6066 jam, *HDC* 6615 jam, *coarse screening* 6139 jam, *fine screening* 6139 jam, *disc thickener* 6334 jam, *virgin storage* 1536 jam, *broke storage* 1646 jam, *mixing chest* 1646 jam, *blending chest* 1646 jam, *machine chest* 1646 jam, *deculator* 6427 jam, *paper mill machine* 6463 jam. Sedangkan Kapasitas diperlukan mesin total pada tahun 2017 pada *work station 2*: *Unpacker* 4616 jam, *drumpulper* 4217 jam, *HDC* 5047 jam, *coarse screening* 4801 jam, *fine screening* 4801 jam, *disc thickener* 4513 jam, *virgin storage* 1468 jam, *broke storage* 1566 jam, *mixing chest* 1468 jam, *blending chest* 1468 jam, *machine chest* 1305 jam, *deculator* 5014 jam, *paper mill machine* 5204 jam. Kapasitas tersedia mesin total pada tahun 2017 pada *work station 1* adalah sebesar 6774 jam, dan kapasitas tersedia mesin total pada tahun 2017 pada *work station 2* adalah sebesar 6415,2 jam. Dengan permintaan terbesar pada bulan Oktober dan kapasitas gudang hanya sebesar 6.950 Ton, Perusahaan harus menambah kapasitas gudang menjadi 15.000 Ton agar mampu menampung persediaan yang akan dipersiapkan untuk bulan berikutnya terutama permintaan terbesar pada bulan Oktober.

Kata kunci: Analisis Kapasitas, *Corrugating Medium Paper*, Metode *Rought Cut Capacity Planning* (RCCP).

Abstract

Highly competitive competition between companies or manufacturing industries requires the company's production management to plan its production capacity appropriately in order to meet consumer demand properly. PT. *Mount Dreams* Indonesia does not yet have a long-term planning of mature production capacity that results in uncontrolled production processes and delays to meet consumer demand. This study aims to perform production capacity planning for 2017 on demand for CMP (*Corrugating Medium Paper*) products. This research uses quantitative descriptive research type. Capacity analysis conducted using *Rought Cut Capacity planning* (RCCP) method. The results obtained total machine capacity required in 2017 at work station 1: *Unpacker* 6587 hours, *drumpulper* 6066 hours, *HDC* 6615 hours, *coarse screening* 6139 hours, *fine screening* 6139 hours, *thickener disc* 6334 hours, *virgin storage* 1536 hours, *broke storage* 1646 hours, *mixing Chest* 1646 hours, *blending chest* 1646 hours, *machine chest* 1646 hours, *6427 hours deculator*, *6463 hours paper mill machine*. While the total machine capacity required in 2017 at work station 2: *Unpacker* 4616 hours, *drumpulper* 4217 hours, *HDC* 5047 hours, *coarse screening* 4801 hours, *fine screening* 4801 hours, *4513 hours thickener disc*, *1468 hours of storage*, *1566 hours of storage broke storage*, *Mixing chest 1468 hours*, *blending chest 1468 hours*, *machine chest 1305 hours*, *deculator 5014 hours*, *paper mill machine 5204 hours*. Total machine available capacity by 2017 at work station 1 is 6774 hours, and total machine available capacity by 2017 at work station 2 is 6415.2 hours. With the biggest demand in October and the warehouse capacity of only 6,950 Ton, the Company has to increase its warehouse capacity to 15,000 Tons in order to accommodate the inventory to be prepared for the next month, especially the biggest demand in October.

Keywords: Capacity Analysis, *Corrugating Medium Paper*, *Rought Cut Capacity Planning Method* (RCCP).

PENDAHULUAN

Dewasa ini suatu perusahaan atau industri yang menghasilkan suatu produk sebaiknya memiliki strategi yang baik dalam pemenuhan permintaan konsumen. Persaingan yang sangat kompetitif antar perusahaan atau industri manufaktur mengharuskan pihak manajemen produksi perusahaan merencanakan kapasitas produksinya dengan tepat agar dapat memenuhi permintaan konsumen dengan baik. Karena bukan tidak mungkin, dengan tidak adanya perencanaan kapasitas produksi pada suatu industri akan membuat proses produksi menjadi tidak terkendali. Dalam dunia industri manufaktur konsumen merupakan faktor penting dalam target penjualan produk untuk meningkatkan keuntungan perusahaan di masa mendatang.

PT. *Mount Dreams* Indonesia merupakan salah satu perusahaan dibidang industri manufaktur kertas di Indonesia yang berdiri sejak tahun 2009 silam. Produk dari PT. *Mount Dreams* Indonesia meliputi CMP (*Corrugating Medium Paper*), ML (*Medium Linen*), dan BK (*Brown Kraft*) yang telah dipasarkan didalam hingga luar negeri. Produk-produk tersebut merupakan hasil olahan bahan baku utama yaitu *avalan box* dengan dengan campuran *chemical* hingga menjadi produk unggulan yang bernilai jual tinggi.

Adapun masalah yang sering dialami oleh PT. *Mount Dreams* Indonesia yaitu dalam pengiriman produk ke konsumen kerap kali mengalami masalah keterlambatan. Keterlambatan ini terjadi akibat belum adanya perencanaan kapasitas produksi untuk periode-periode selanjutnya. Dengan kapasitas mesin yang cenderung tetap, perusahaan seharusnya memiliki perencanaan produksi dengan baik agar dapat memenuhi permintaan para konsumen. Karena apabila tidak, hal ini tentunya mengganggu kelancaran jadwal produksi dan menimbulkan kerugian baik dari segi waktu dan biaya.

Diantara ketiga produk yang diproduksi oleh perusahaan, permintaan produk *Corrugating Medium Paper* (CMP) adalah yang yang paling tinggi dari tahun 2015. Tercatat total permintaan produk *Corrugating Medium Paper* (CMP) dari tahun 2015 hingga September 2016 adalah sebesar 149.976,650 Ton. Produk CMP merupakan 90% dari total permintaan dari *line production* 1 dan 2. Dibandingkan pada tahun 2015, di tahun 2016 ini telah terjadi kenaikan pada dua kuartal awal sebesar 1% dari tahun 2015. Dengan rata-rata permintaan perbulan sebesar 7.860,269 Ton. Permintaan terbesar terjadi pada bulan-bulan September hingga Desember, yang mencapai 16.030,629 Ton pada bulan September 2015. Sedangkan kapasitas rata-rata produksi selama ini hanya 6.330,930 Ton perbulan.

Dengan masalah ini apakah kapasitas yang tersedia pada Perusahaan mampu berproduksi sesuai permintaan. Akankah perusahaan akan menambah jumlah mesin atau menambah jumlah pekerja sebagai respon dan mengantisipasi dari besarnya jumlah permintaan yang meningkat.

Dengan latar belakang masalah diatas peneliti tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul “**Analisis Kapasitas Produksi Pada PT. *Mount Dreams* Indonesia Dengan Metode *Rought Cut Capacity Planning* (RCCP)**”.

Rumusan Masalah

Berdasarkan pemikiran diatas maka didapatkan rumusan masalah sebagai berikut :

- Bagaimana merencanakan kapasitas produksi produk *Corrugating Medium Paper* (CMP) di masa mendatang dengan menggunakan metode *Rought Cut Capacity Planning* (RCCP) ?
- Bagaimaimana langkah – langkah yang harus diambil perusahaan agar dapat memenuhi permintaan pasar dimasa yang akan datang dengan tepat waktu ?

Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

- Merencanakan kapasitas produksi produk *Corrugating Medium Paper* (CMP) dengan metode *Rought Cut Capacity Planning* (RCCP) untuk tahun 2017.
- Menentukan langkah – langkah yang harus diambil perusahaan agar dapat memenuhi permintaan konsumen pada tahun 2017.

METODE

Jenis Penelitian

Jenis penelitian ini adalah penelitian deskriptif kuantitatif karena dalam penelitian ini data yang diperoleh berupa angka data permintaan produk, kapasitas stasiun kerja, waktu baku proses produksi, dan jumlah stasiun kerja.=

Tempat dan Waktu Penelitian

Tempaat Penelitian:

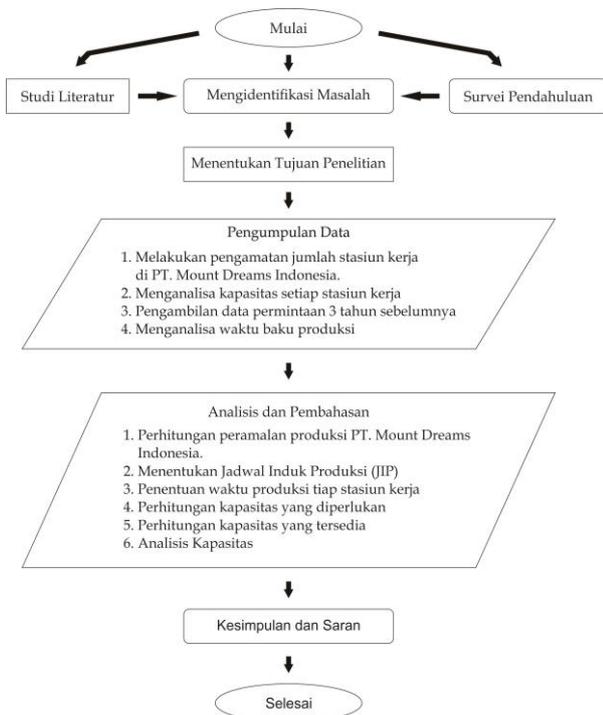
Penelitian ini dilakukan di PT, *Mount Dreams* Indonesia yang berlokasi di Jl. Pertamina No. 77, Desa Sumberame, Kec. Wringinanom, Gresik 61776, Jawa Timur, Indonesia.

Waktu Penelitian:

Penelitian ini dilakukan pada tanggal 08 Desember 2016 sampai 31 Maret 2017.

Rancangan Penelitian

Langkah-langkah penelitian analisis kapasitas dengan metode RCCP dilakukan dengan tahapan seperti gambar *flowchart* dibawah ini



Gambar 1. Rancangan Penelitian

Variabel Penelitian

Terdapat 2 variabel dalam penelitian ini yaitu:

- Variabel bebas:
Perkembangan permintaan *Corrugating Medium Paper* (CMP) di PT. Mount Dreams Indonesia selama 36 bulan terakhir (Januari 2014 - Desember 2016).
- Variabel terikat:
kapasitas mesin tersedia dan kapasitas mesin yang diperlukan

Populasi dan Sampel

Populasi dalam penelitian ini adalah ,produksi CMP yang telah diproduksi perusahaan, dan sampelnya adalah produksi selama 36 bulan terakhir (Januari 2014-Desember 2016).

Teknik Pengumpulan Data

- Teknik Observasi
Untuk memperoleh data primer, yaitu proses produksi, jumlah stasiun kerja (*Work Station*), kapasitas mesin, data historis permintaan produksi, dst
- Teknik Wawancara
Untuk mengetahui hal-hal umum seperti kendala-kendala dalam proses produksi, dan trend permintaan masa lalu.

- Studi Literatur

Dengan membaca serta mempelajari teori-teori dan literatur yang berkaitan dengan teknik-teknik perhitungan peramalan permintaan dan perhitungan kapasitas produksi menggunakan metode RCCP.

Teknik Analisis Data

Langkah-langkah yang dipakai dalam penelitian ini untuk analisis data adalah sebagai berikut:

- **Peramalan**

Peramalan permintaan menggunakan 3 metode peramalan yaitu *Moving Average* (MA), *Weight Moving Average* (WMA), dan *Single Exponential Smoothing* (SES).

- **Jadwal Induk Produksi (JIP)**

Diperoleh dari perhitungan hasil peramalan permintaan dengan mempertimbangkan persediaan dan kapasitas produksi optimal. Dari JIP ini nantinya akan dibuat matrik JIP.

- **Perhitungan Kapasitas Yang Diperlukan**

Perhitungan analisis kapasitas produksi menggunakan metode *Rought Cut Capacity Planning* (RCCP) dengan pendekatan *Bill Of Labour Approach* dan dihitung dengan mengalikan matrik JIP dan waktu proses.

- **Perhitungan Utilitas**

Merupakan bilangan konstan < 1 yang menggambarkan presentase *clock time* yang secara aktual digunakan untuk produksi berdasarkan pengalaman yang lalu.

- **Perhitungan Efisiensi**

Merupakan faktor yang mengukur performa actual dari pusat kerja relative terhadap standar yang telah ditetapkan.

- **Perhitungan Kapasitas Tersedia**

Menggunakan rumus berikut:

$$\text{Rated Capacity} = (\text{jumlah mesin}) \times ((\text{jam kerja mesin}) \times (\text{utilisasi}) \times (\text{efisiensi}))$$

- **Perhitungan Kelebihan/Kekurangan Kapasitas**

Dilakukan dengan cara membandingkan kapasitas tersedia dan kapasitas yang diperlukan. Dengan berpatokan pada kelebihan/kekurangan kapasitas maka dapat ditentukan langkah-langkah yang harus dilakukan sehingga kapasitas tersedia seimbang dengan kapasitas yang diperlukan.

- **Kesimpulan**

Dari analisis perbandingan antara kapasitas tersedia dan kapasitas yang diperlukan tersebut nantinya dapat diambil keputusan apakah terjadi kekurangan/kelebihan kapasitas dan langkah-langkah alternative yang harus diambil untuk setiap kondisi diatas.

HASIL DAN PEMBAHASAN

- Permintaan Produk, pada tahun 2014 hingga 2016 berfluktuasi setiap bulan dan cenderung membentuk pola musiman tiap tahunnya. Data permintaan dapat dilihat pada tabel 1.

Tabel 1. Data Permintaan Tahun 2014-2016

Tahun 2014			
Bulan	Permintaan (Ton)	Bulan	Permintaan (Ton)
Januari	2639,550	Juli	2210,5
Februari	3885,430	Agustus	5026
Maret	4416,7	September	6792,280
April	3909	Oktober	6501,440
Mei	3380	November	4420
Juni	3059,9	Desember	3980,3
Tahun 2015			
Bulan	Permintaan (Ton)	Bulan	Permintaan (Ton)
Januari	3017	Juli	7647,280
Februari	7630,9	Agustus	8093,535
Maret	8412,029	September	16030,629
April	6199	Oktober	15972,046
Mei	4488,260	November	7807,628
Juni	3703,480	Desember	5239
Tahun 2016			
Bulan	Permintaan (Ton)	Bulan	Permintaan (Ton)
Januari	6312,335	Juli	3958,763
Februari	8055,028	Agustus	6831
Maret	8496,5	September	14911
April	5544	Oktober	15934,9
Mei	4376	November	11829
Juni	3252	Desember	7461,7

- Data Mesin Produksi, terdiri dari 2 lini produksi, 2 *work station* dengan kapasitas dan spesifikasi yang berbeda. Dapat dilihat pada tabel 2 dan 3.

Tabel 2. Data Mesin Produksi lini produksi 1

lini produksi 1				
No.	Mesin	WS	Σ	Kapasitas Mesin (Ton)
1.	Unpacker	1	1	6
2.	Drumpulper		1	7,5
3.	HDC		1	4,6
4.	Coarse screening		1	4
5.	Fine screening		1	4
6.	Disc thickener		1	3,5
7.	Virgin storage		1	28
8.	Broke storage		1	30
9.	Mixing chest		1	28

No.	Mesin	WS	Σ	Kapasitas Mesin (Ton)
10.	Blending chest	1	1	28
11.	Machine chest	2	1	28
12.	Deculator		1	4
13.	Paper mill mchine		1	6,8

Tabel 3. Data Mesin Produksi lini produksi 2

lini produksi 2				
No.	Mesin	WS	Σ	Kapasitas Mesin (Ton)
1.	Unpacker	1	1	10
2.	Drumpulper		1	12,5
3.	HDC		1	6,25
4.	Coarse screening		1	8,3
5.	Fine screening		1	8,3
6.	Disc thickener		1	6,25
7.	Virgin storage		1	32
8.	Broke storage		1	30
9.	Mixing chest		1	32
10.	Blending chest		1	24
11.	Machine chest	2	1	36
12.	Deculator		1	6
13.	Paper mill mchine		1	9

- Data Jam Kerja Mesin

Data ini digunakan untuk menghitung kapasitas yang tersedia dari tiap mesin, kapasitas actual, dan waktu produksi per ton. berikut data jam kerja mesin pada PT. Mount Dreams Indonesia

Tabel 4. Data Jam Kerja Mesin

lini produksi 1 dan 2			
No.	Mesin	Jam kerja per tahun	Jam kerja per bulan
1.	Unpacker	7920	660
2.	Drumpulper	7920	660
3.	HDC	7920	660
4.	Coarse screening	7920	660
5.	Fine screening	7920	660
6.	Disc thickener	7920	660
7.	Virgin storage	7920	660
8.	Broke storage	7920	660
9.	Mixing chest	7920	660
10.	Blending chest	7920	660
11.	Machine chest	7920	660
12.	Deculator	7920	660
13.	Paper mill mchine	7920	660

- Data kemampuan produksi

Data ini digunakan untuk menghitung utilisasi dan juga efisiensi dari tiap mesin sehingga diperoleh kapasitas yang tersedia.

Tabel 5. Data Mesin Produksi lini produksi 1

Mesin	Kemampuan produksi (ton)		
	terpasang	standart	aktual
Unpacker	4.320	3.960	4.050
Drumpulper	5.400	4.950	5.013
HDC	3.312	3.036	3.042
Coarse screening	2.880	2.640	2.696
Fine screening	2.880	2.640	2.696
Disc thickener	2.520	2.310	2.367
Virgin storage	20.160	19.800	19.800
Broke storage	21.600	18.480	18.480
Mixing chest	20.160	18.480	18.480
Blending chest	20.160	18.480	18.480
Machine chest	20.160	18.480	18.480
Deculator	2.880	2.640	2.675
Paper mill mchine	4.896	4.488	4.392

Tabel 6. Data Mesin Produksi lini produksi 2

Mesin	Kemampuan produksi (ton)		
	terpasang	standart	aktual
Unpacker	7.200	6.600	6.717
Drumpulper	9.000	8.250	8.274
HDC	4.500	4.125	4.192
Coarse screening	5.976	5.478	5.401
Fine screening	5.976	5.478	5.401
Disc thickener	4.500	4.125	4.229
Virgin storage	23.040	21.120	21.120
Broke storage	21.600	19.800	19.800
Mixing chest	23.040	21.120	21.120
Blending chest	23.040	21.120	21.120
Machine chest	25.920	23.760	23.760
Deculator	2.880	2.640	2.675
Paper mill mchine	6.480	5.940	5.958

- Data waktu produksi

Merupakan perbandingan kemampuan produksi actual dengan jam kerja mesin. Data ini digunakan untuk menghitung kapasitas produksi yang diperlukan pada tiap-tiap mesin dengan metode RCCP.

Tabel 7. Data Waktu Produksi lini produksi 1

No.	Mesin	Waktu produksi 1 ton produk (jam)
1.	Unpacker	0,16
2.	Drumpulper	0,13
3.	HDC	0,21
4.	Coarse screening	0,25
5.	Fine screening	0,25
6.	Disc thickener	0,28
7.	Virgin storage	0,04
8.	Broke storage	0,03
9.	Mixing chest	0,04
10.	Blending chest	0,04
11.	Machine chest	0,04
12.	Deculator	0,25
13.	Paper mill mchine	0,14

Tabel 8. Data Waktu Produksi lini produksi 2

No.	Mesin	Waktu produksi 1 ton produk (jam)
1.	Unpacker	0,1
2.	Drumpulper	0,08
3.	HDC	0,16
4.	Coarse screening	0,12
5.	Fine screening	0,12
6.	Disc thickener	0,16
7.	Virgin storage	0,03
8.	Broke storage	0,03
9.	Mixing chest	0,03
10.	Blending chest	0,03
11.	Machine chest	0,03
12.	Deculator	0,16
13.	Paper mill mchine	0,11

- Data Persediaan Gudang Bahan Baku dan Gudang Barang Jadi :

Kapasitas untuk Bahan baku : Luas total sebesar 1.890 m², berkapasitas sebesar 2.200 Ton

Kapasitas untuk Barang jadi :

Luas total sebesar 4.732,8 m², berkapasitas sebesar 6.950 Ton

Pengolahan Data

Dengan data permintaan pada tabel 1 maka dilakukan perhitungan peramalan dengan WINQSB menggunakan metode MA, WMA, dan SES. kemudian diambil hasil peramalan yang memiliki nilai MSE terkecil didapat hasil seperti tabel 9 dibawah ini.

Tabel 14. Matrik RCCP Pada Lini Produksi 2

Mesin	Periode												Σ
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
Unpacker	438	438	438	438	242	261	222	340	473	473	473	379	4616
Drum Pulper	400	400	400	400	221	239	203	311	432	432	432	347	4217
HDC	479	479	479	479	264	286	243	372	517	517	517	415	5047
Coarse Screening	456	456	456	456	251	272	231	354	492	492	492	395	4801
Fine Screening	456	456	456	456	251	272	231	354	492	492	492	395	4801
Disc Thickener	428	428	428	428	236	256	217	332	462	462	462	371	4513
Virgin Storage	139	139	139	139	77	83	71	108	150	150	150	121	1468
Broke Storage	149	149	149	149	82	89	75	115	160	160	160	129	1566
Mixing Chest	139	139	139	139	77	83	71	108	150	150	150	121	1468
Blending Chest	139	139	139	139	77	83	71	108	150	150	150	121	1468
Machine Chest	124	124	124	124	68	74	63	96	134	134	134	107	1305
Deculator	476	476	476	476	263	284	241	369	514	514	514	412	5014
Paper Mill Machine	494	494	494	494	273	295	250	383	533	533	533	428	5204

Analisis Kapasitas

Berdasarkan besar volume produksi matrik JIP dan Matrik RCCP dapat dilihat bahwa pada lini produksi 1 berproduksi sesuai kapasitas maksimal atau kapasitas tersedia yaitu sebesar 3839,6 ton (kapasitas tersedia optimal 564,667 jam). Sedangkan pada lini produksi 2 di bulan pertengahan tahun yaitu bulan Mei, Juni, dan Juli perusahaan dapat menjalankan produksi dengan menurunkan jam kerja mesin menjadi 2 shift kerja saja, karena volume produksi pada bulan tersebut sebesar 2460,6 ton, 2660,6 Ton, dan 2660,6 Ton sehingga masih dapat dijangkau dengan 2 shift yang berkapasitas 3207,6 Ton (356,4 jam)

Langkah-langkah Alternatif Perusahaan

Setelah dilakukan analisis dan perhitungan terhadap kapasitas tersedia dengan kapasitas diperlukan, didapat bahwa kapasitas mesin yang ada saat ini masih dapat memenuhi besar permintaan pada tahun 2017 dengan pertimbangan harus dilakukan penambahan kapasitas gudang barang jadi yang semula hanya sebesar 6950 Ton menjadi 15000 Ton. karena dengan kapasitas gudang yang saat ini hanya sebesar 6950 Ton tidak akan mencukupi untuk menampung persediaan barang jadi yang akan dipersiapkan untuk memenuhi permintaan terbesar pada bulan Oktober yaitu 15950 Ton.

**PENUTUP
Simpulan**

Berdasarkan analisis data dan pembahasan, maka dapat diambil kesimpulan diantaranya adalah sebagai berikut :

- Kapasitas diperlukan
Kapasitas diperlukan mesin total pada tahun 2017 pada *work station 1*: *Unpacker* 6587 jam, *drumpulper* 6066 jam, *HDC* 6615 jam, *coarse screening* 6139 jam, *fine screening* 6139 jam, *disc thickener* 6334 jam, *virgin storage* 1536 jam, *broke storage* 1646 jam, *mixing chest* 1646 jam, *blending chest* 1646 jam, *machine chest* 1646 jam, *deculator* 6427 jam, *paper*

mill machine 6463 jam. Sedangkan Kapasitas diperlukan mesin total pada tahun 2017 pada *work station 2*: *Unpacker* 4616 jam, *drumpulper* 4217 jam, *HDC* 5047 jam, *coarse screening* 4801 jam, *fine screening* 4801 jam, *disc thickener* 4513 jam, *virgin storage* 1468 jam, *broke storage* 1566 jam, *mixing chest* 1468 jam, *blending chest* 1468 jam, *machine chest* 1305 jam, *deculator* 5014 jam, *paper mill machine* 5204 jam.

- kapasitas tersedia

Kapasitas tersedia mesin total pada tahun 2017 pada *work station 1* adalah sebesar 6774 jam, dan kapasitas tersedia mesin total pada tahun 2017 pada *work station 2* adalah sebesar 6415,2 jam.

- Langkah-langkah yang perlu dilakukan oleh perusahaan agar dapat memenuhi permintaan produksi pada tahun 2017 adalah dengan menambah/memperluas gudang barang jadi yang saat ini berkapasitas 6.950 Ton menjadi berkapasitas 15.000 Ton. Dengan penambahan kapasitas gudang barang jadi menjadi berkapasitas 15.000 Ton tersebut maka perusahaan dapat menabung untuk persediaan permintaan terbesar pada bulan Oktober yang mencapai 15.950 Ton.

Saran

Saran penulis kepada PT. *Mount Dreams* Indonesia, diantaranya adalah sebagai berikut :

- Langkah yang bisa diambil oleh perusahaan untuk memenuhi permintaan produksi *Corrugating Medium Paper* (CMP) tahun 2017 adalah dengan menambah/memperluas kapasitas gudang barang jadi dengan tujuan dapat menampung lebih banyak produk yang akan disimpan untuk memenuhi permintaan terbesar.
- Dengan menggunakan hasil penelitian ini diharapkan sebagai salah satu pertimbangan perusahaan dalam perencanaan kapasitas produksi pada tahun 2017.

DAFTAR PUSTAKA

Baroto, Teguh. 2002. *Perencanaan dan Pengendalian Produksi*. Jakarta. Ghalia Indonesia.
 Ginting, Rosnani. 2007. *Sistem Produksi*. Yogyakarta. Graha Ilmu
 Handoko, T. Hani. 1984. *Dasar Dasar Manajemen Produksi Dan Operasi*. Yogyakarta. BPFE.
 Kusuma, Hendra. 2009. *Manajemen Produksi*. Yogyakarta. Penerbit Andi
 Nasution, A.H., dan Yudha Prasetyawan. 2008. *Perencanaan dan Pengendalian Produksi*. Surabaya. Graha Ilmu.
 Schroeder, G Roger. 1989. *Manajemen Operasi*. Jakarta. Erlangga
 Setiawan, Agung. 2011. *Analisis Kapasitas Produksi Dengan Menggunakan Metode Rought Cut Capacity Planning (RCCP) Terhadap Produk Lampu Hemat Energi Di PT. Nikkatsu Electric Works Bandung*. Universitas Komputer Indonesia.

- Subchan, Muchammad. 2014. Analisis Kpasitas Produksi Dalam Mengantisipasi Kenaikan Jumlah Permintaan Kerangka Baja Di PT Ometraco Arya Samanta Dengan Metode *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP). Universitas Negeri Surabaya.
- Sugiyono. 2014. Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R&D. Alfabeta. Bandung
- Wiwi, Umar. 2007. Modul Manajemen Industri. Surabaya. Jurusan Teknik. Mesin Fakultas Teknik Unesa.
- Yamit, Zulian. 2008. Manajemen Persediaan. Yogyakarta. Ekonisia UII.

