

MEMPELAJARI JADWAL INDUK PRODUKSI PADA PEMBUATAN OIL TANK HIDROLIC DI PT.SATRIYA PERDANA EKATAMA

BOB RIZKY YANUAR, FARRY FIRMAN HIDAYAT, MSIE

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2005

Universitas Gunadarma

<http://www.gunadarma.ac.id>

kata kunci : manajemen produksi

Abstraksi :

Jadwal Induk Produksi (JIP) merupakan rencana tentang beberapa end item yang harus dibuat dalam tiap periode 1 sampai 5 tahun. fungsi Menyediakan dan memberikan input utama pada sistem perencanaan kebutuhan material, menjadwalkan pesanan-pesanan produksi dan pembelian untuk item-item JIP, memberikan landasan untuk penentuan kebutuhan sumberdaya dan kapasitas, memberikan basis untuk pembuatan janji tentang penyerahan produk kepada pelanggan. Tujuan dari Jadwal Induk Produksi (JIP) secara garis besar adalah memenuhi target tingkat pelayanan terhadap konsumen (Customer Service Level), efisiensi Sumber Daya Produksi, mencapai target tingkat produksi. Jadwal Induk Produksi (JIP) membutuhkan 5 input utama yaitu data permintaan total, status inventory, rencana produksi, data perencanaan, informasi dari RCCP (Rough Cut Capacity Planning). PT Satriya Perdana Ekatama dikenal sebagai perusahaan fabrikasi yang memproduksi berbagai jenis komponen, yang terdiri dari komponen alat berat, komponen rumah tangga, karoseri bus, truck, kerangka beton, dll. Perusahaan ini mempunyai lingkungan manufaktur make to order, yaitu memproduksi barang berdasarkan pesanan dari customer, serta bisnis to bisnis, yaitu kebutuhan akan produk tidak dipasarkan langsung ke konsumen, melainkan ke perusahaan lain. Untuk penyusunan Jadwal Induk produksi, input utamanya adalah data permintaan 12 pada periode sebelumnya yang diperoleh dari divisi administrasi perusahaan. Input JIP harus diramalkan terlebih dahulu dengan menggunakan 2 metode yaitu DES (Double Exponential Smoothing), dan DMA (Double Moving Average). Kemudian didapat nilai kesalahan terkecil yaitu metode DMA dengan $N=5$, nilai MAE terkecil 34,44 atau 0,34%. Perencanaan produksi agregat dengan menggunakan metode tenaga kerja berubah, dihasilkan jumlah tenaga kerja maksimum sebanyak 41 orang, kecepatan produksi perhari yang dapat dilakukan sebanyak 27 unit/hari. Dengan total biaya produksi sebesar Rp 1.004.882.000. Janji permintaan Customer

setiap periode dapat dipenuhi dengan tepat waktu hal ini dikarenakan tidak ada nilai negatif pada ATP (Available To Promise) Daftar pustaka (1982- 1999) iii