

ABSTRAK

PT. Pindad (Persero) merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang pembuatan senjata, alutsista, dan alat berat. Divisi alat berat PT. Pindad (Persero) memproduksi sebuah *excavator* dengan merek Excava 200. Produksi Excava 200 mempunyai masalah, yaitu tidak dapat memenuhi permintaan yang datang. Masalah tersebut disebabkan oleh produksi yang tidak dapat berjalan karena adanya keterlambatan *supply* dari bagian *machining*. Keterlambatan *supply* terjadi karena terlambatnya *part* dari Excava 200 yang dibuat oleh bagian *machining*. Keterlambatan tersebut terjadi karena bagian *machining* harus memproduksi *part* dari produk lain. Alasan tersebut menunjukkan bahwa kapasitas yang ada pada bagian *machining* dalam memenuhi semua permintaan tidak mencukupi. Oleh karena itu dibutuhkan perbaikan perencanaan kapasitas untuk menutupi kekurangan yang terjadi dan tidak ada lagi keterlambatan produksi pada Excava 200. Perhitungan kapasitas dilakukan menggunakan metode RCCP. Berdasarkan perhitungan dan analisis, ditemukan adanya alternatif optimal, yaitu melakukan perbaikan MPS dan *overtime*. Alternatif perbaikan MPS dipilih karena tidak ada biaya yang dikeluarkan dalam proses tersebut, serta menghasilkan utilitas mesin yang lebih baik. Setelah dilakukan perbaikan MPS, pada bulan Maret, April, Mei, Juni, Juli, dan Agustus masih ada mesin yang kekurangan kapasitas dan membutuhkan *overtime* dengan biaya yang harus dikeluarkan pada bulan Maret sebesar Rp 1.072.142,97. Biaya yang harus dikeluarkan pada bulan April sebesar Rp 107.241,97. Biaya yang harus dikeluarkan pada bulan sebesar Rp 714.761,98. Biaya yang harus dikeluarkan pada bulan Juni sebesar Rp 1.340.178,71. Biaya yang harus dikeluarkan pada bulan Juli sebesar Rp 2.108.547,84. Biaya yang harus dikeluarkan pada bulan Agustus sebesar Rp 1.965.595,41.

Kata Kunci: Perencanaan Kapasitas, RCCP (*Rough Cut Capacity Planning*)