

ABSTRAKSI

P.T "X" adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang pembuatan alas tempat tidur, sarung bantal, dan sarung guling. Ada dua tipe produk yang diproduksi, yaitu tipe produk besar dan tipe produk kecil. Permintaan akan produk tipe besar sebanyak 10.000 set dan permintaan untuk produk tipe kecil sebanyak 11.000 set per bulan, dan permintaan tersebut tetap sepanjang tahun.

Tetapi untuk memenuhi permintaan tersebut, PT "X" mengalami hambatan dalam menyelesaikan produksinya tepat waktu. Karena tidak ada kebersamaan penyelesaian pada tiap stasiun kerja untuk kapasitas yang ditentukan. Seringkali terjadi dalam waktu yang sama stasiun kerja A memproduksi dua kali lipat atau lebih dari kapasitas yang ditentukan, sedangkan stasiun kerja B kapasitasnya jauh lebih sedikit dari kapasitas yang ditentukan.

Oleh karena hal tersebut di atas, maka stasiun kerja dengan kapasitas berlebihan akan langsung dikurangi jumlah fasilitas kerjanya. Sedangkan untuk yang kekurangan dilakukan peningkatan kapasitas produksinya. Peningkatan kapasitas produksi dapat dilakukan dengan cara antara lain : perbaikan metode kerja, kerja lembur, penambahan shifh, dan penambahah fasilitas kerja. Pencarian strategi peningkatan kapasitas produksi termurah dilakukan dengan alternatif A atau alternatif B, untuk selanjutnya dicari alternatif dengan pengeluaran yang terkecil.

Dengan demikian diharapkan alternatif yang dipilih dapat memberi dampak yang sangat besar pada perusahaan.