

ABSTRAK

Konveksi HIA merupakan salah satu usaha kecil menengah yang memproduksi pakaian sekolah seperti baju putih dan batik untuk jenjang SD, SMP, dan SMA. Dalam pelaksanaannya, perusahaan sering mengalami keterlambatan dalam pemenuhan permintaan konsumen hingga mencapai 5 hari dari waktu yang telah dijadwalkan. Permasalahan ini terjadi karena perencanaan produksi masih didasarkan pada pengalaman tanpa mempertimbangkan kapasitas produksi yang tersedia, sehingga menyebabkan ketidakseimbangan antara beban kerja dan kemampuan produksi aktual. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis kapasitas produksi menggunakan metode *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP) guna mengetahui kemampuan produksi dan menentukan langkah yang diperlukan untuk mengoptimalkannya. Tahapan penelitian meliputi peramalan permintaan selama 12 periode ke depan, penyusunan *Master Production Schedule* (MPS), dan penentuan *Bill of Capacity* (BOC) untuk membandingkan kapasitas yang tersedia dengan kapasitas yang dibutuhkan pada setiap stasiun kerja. Hasil analisis menunjukkan bahwa stasiun kerja jahit mengalami kekurangan kapasitas, sehingga menjadi penyebab utama keterlambatan produksi. Untuk mengatasinya, perusahaan disarankan melakukan penambahan tenaga kerja atau penambahan jam kerja lembur agar kapasitas produksi dapat memenuhi permintaan konsumen tepat waktu.

Kata kunci : RCCP, MPS, Peramalan, Kapasitas Produksi

ABSTRACT

Konveksi HIA is a small and medium enterprise that produces school uniforms such as white shirts and batik for elementary, middle, and high school students. In practice, the company often experiences delays in fulfilling consumer demand, up to 5 days from the scheduled time. This problem occurs because production planning is still based on experience without considering available production capacity, resulting in an imbalance between workload and actual production capacity. This study aims to analyze production capacity using the Rough Cut Capacity Planning (RCCP) method to determine production capacity and determine the steps needed to optimize it. The research stages include forecasting demand for the next 12 periods, preparing a Master Production Schedule (MPS), and determining a Bill of Capacity (BOC) to compare available capacity with required capacity at each workstation. The analysis results indicate that the sewing workstations experience a capacity shortage, which is the main cause of production delays. To overcome this, the company is advised to add workers or increase overtime hours so that production capacity can meet consumer demand on time.

Keywords: RCCP, MPS, Forecasting, Production Capacity