

INTISARI

Kapasitas produksi dibutuhkan untuk mengetahui seberapa besar nilai produksi yang dapat dicapai setelah proses produksi berjalan dan memperoleh kelancaran dalam proses produksi, sehingga bila terjadi selisih antara kapasitas dengan permintaan konsumen maka dapat diantisipasi. Kapasitas produksi juga terkait dengan utilitas dan efisiensi dari *resource* yang digunakan dalam kegiatan produksi tersebut.

Hasil akhir perolehan nilai kapasitas produksi ini akan mempermudah perusahaan dalam mengambil keputusan produksi. Namun hingga saat dilakukan identifikasi untuk penelitian ini, perhitungan kapasitas produksi di PT. MAK masih sangat sederhana (hanya berdasarkan pada jumlah jam kerja) sehingga tidak dapat menggambarkan secara keseluruhan kapasitas produksi yang sebenarnya dimiliki oleh PT. MAK. Ketidaktahuan secara pasti nilai kapasitas produksi di PT. MAK ini yang menyebabkan sering terjadinya hambatan-hambatan dalam kegiatan produksi yaitu ketidakseimbangan proses produksi (*pekerjaan/work*) di setiap *work station* yang ada. Ketidakseimbangan tersebut akan mengakibatkan pula terjadinya *bottleneck* pada *work station* yang baik secara langsung maupun tidak langsung akan berimbas pada pembengkakan biaya produksi yang dapat menyebabkan kerugian perusahaan dan ketidakmampuan perusahaan dalam memenuhi keinginan konsumen.

Dalam penelitian ini analisa kapasitas produksi dilakukan dengan metode *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP) melalui pendekatan *Bill of Labor*. Hasil yang diperoleh adalah masih terdapat kelebihan kapasitas produksi yang tersedia di setiap *work station* dalam satuan jam orang. Hasil tersebut dapat dijadikan informasi kepada bagian *marketing* bahwa perusahaan masih dapat menerima *order* maksimal sebanyak selisih kapasitas yang terkecil, yaitu pada *work station assembly*. Kapasitas produksi total diperoleh dari nilai kapasitas produksi tersedia yang paling kecil nilai perbandingan kapasitasnya yaitu *work station assembly* sebesar 2129,872 jam orang.

Kata kunci : kapasitas tersedia, kebutuhan kapasitas, *work station*