

## **Abstrak**

*Perkembangan di dunia industri sekarang ini telah mengalami kemajuan diberbagai aspek. Salah satunya adalah yang terkait dengan tingkat permintaan terhadap produk yang berubah setiap periodenya, sehingga perusahaan perlu menyesuaikan tingkat kebutuhan konsumen terhadap kapasitas yang tersedia.*

*Tingkat permintaan terhadap produk dari konsumen yang tidak menentu sering membuat tidak terpenuhinya permintaan dengan jumlah produksi yang dilakukan perusahaan, sehingga perusahaan perlu melakukan penyesuaian terhadap keadaan ini, agar dapat mencukupi permintaan konsumen. Untuk mengetahui ketersediaan kapasitas dan kapasitas yang dibutuhkan, maka perlu dilakukan perhitungan dengan metode RCCP. Pada penelitian ini, dilakukan perhitungan analisis kapasitas terhadap line assembling untuk perakitan produk Seat & Cover (TC364).*

*Berdasarkan hasil perhitungan dengan metode RCCP, diketahui bahwa ketersediaan kapasitas pada tiap work center tidak dapat memenuhi kapasitas yang dibutuhkan, sehingga dari hasil perbandingan ke-3 metode RCCP diketahui bahwa Metode CPOF yang dipilih karena memiliki selisih antara ketersediaan kapasitas dan kebutuhan kapasitas yang lebih kecil dan mendominasi. Hasil dari perhitungan dengan metode CPOF pada work center 1 didapat selisih sebesar 318.76 jam dimana ketersediaan kapasitas yang ada sebesar 655.66 jam sedangkan kapasitas yang dibutuhkannya sebesar 336.90 jam, selisih pada work center 2 sebesar 23.96 jam dan work center 3 sebesar 402.99 jam. Nilai selisih dari ketiga work center inilah yang dipilih karena lebih kecil nilainya dari perhitungan dengan dua metode lainnya.*

## **PERNYATAAN**