

ABSTRAK

PT. Putra Prima Prestasi merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri Plastic Molding Injection. PT. Putra Prima Prestasi memproduksi berbagai varian produk dari plastik sesuai dengan order. Seringkali dalam memenuhi kebutuhan pemesanan order perusahaan mengalami kendala pada kapasitas produksinya. Penelitian ini dilakukan dengan tujuan untuk memberikan usulan keseimbangan lini dan jumlah kapasitas produksi kepada perusahaan. Pada tahap analisa keseimbangan lini digunakan 2 metode, yaitu metode *Regional Approach* dan *Ranked Potitional Weight*, kemudian pada tahap selanjutnya dilakukan analisa kapasitas produksi dengan metode *Capacity Planning Using Overall Factors (CPOF)* dan *Bill Of Labor Approach (BOL)*. Hasil dari analisa keseimbangan lini diketahui bahwa efesiensi work center pada lini produksi masih dapat ditingkatkan. Hal ini bisa dilihat dari hasil Pengolahan data yang menunjukkan total 7 work center awal dapat diturunkan menjadi 4 work center. Dan proses penerapan 4 work center itu memberikan keuntungan kepada perusahaan. Pada tahap selanjutnya dilakukan analisa kapasitas yang dibutuhkan dan kapasitas yang tersedia. Hasil analisa dengan menggunakan dua teknik metode *RCCP*, yaitu *Capacity Planning Using Overall Factors Approach (CPOF)* dan *Bill Of Labor Approach (BOL)* menunjukkan, bahwa pada periode Januari s.d. juni 2011 kapasitas yang tersedia lebih besar dari kapasitas yang dibutuhkan, kekurangan kapasitas hanya terjadi pada work center 3 dan sudah dapat diperbaiki dengan efesiensi work center