

## ABSTRAK

PT. Unilever Indonesia Tbk Food Factory merupakan perusahaan produsen margarin dengan tipe produk yang bermacam-macam. Permintaan konsumen terhadap berbagai varian margarin sering kali mengalami fluktuasi dari bulan ke bulan dalam satu tahun, terutama beberapa bulan menjelang lebaran. Jika dilihat secara *annual total demand* dibandingkan dengan *total capacity (output)* masih mencukupi sehingga tidak diperlukan penambahan mesin baru.

Untuk mengetahui ketersediaan kapasitas dan kapasitas yang dibutuhkan, maka diperlukan perhitungan dengan metoda RCCP (*Rough-Cut Capacity Planning*). Teknik RCCP yang digunakan adalah teknik *Capacity Planning Using Overall Factor (CPOF)*, teknik *Bil Of Labor Approach (BOL)* dan *Resource Profile Approach (RP)*. Jenis margarin yang di analisa adalah 62019438 yaitu Blue Band Sachet 200 gr. *Work center* yang dianalisa berjumlah 4 yaitu : proses Mixing, proses Pendinginan, proses kristalisasi, dan proses pengemasan. Berdasarkan hasil perhitungan diketahui bahwa selisih antara kapasitas tersedia dengan kapasitas yang dibutuhkan tidak dapat terpenuhi di beberapa *work center*, sehingga terjadi kekurangan kapasitas, yaitu pada kristalisasi dan pengemasan.

Selain metode di atas, penelitian ini juga menganalisa kapasitas berdasarkan *output* aktual mesin yang memproduksi margarin 62019438 yaitu mesin Yonan. Berdasarkan hasil perhitungan diketahui bahwa selisih antara output mesin dengan MPS tidak dapat terpenuhi pada beberapa periode. Sehingga dibutuhkan alternatif solusi untuk mengatasi masalah tersebut, diantaranya penambahan jam kerja (*overtime*) dan relokasi *Demand*.