

## ABSTRAK

*UKM Cap Anggur merupakan UKM yang menghasilkan produk berupa tusuk sate di Sumatera Barat yang menggunakan bambu sebagai bahan bakunya. Tusuk sate yang dihasilkan dijual kepada pengusaha sate dan toko grosiran yang tersebar disekitar Bukittinggi, Kab. Agam, Payakumbuh dan Padang Panjang. Dalam melakukan produksi, industri ini mengalami kendala dalam memenuhi permintaan konsumen, hal ini terjadi karena UKM Cap Anggur belum mengetahui kapasitas produksi yang tersedia. Oleh karena itu perlu dilakukan penentuan kapasitas yang tersedia dan kapasitas dibutuhkan untuk produksi tusuk sate.*

*Data yang dikumpulkan yaitu data historis permintaan, data waktu proses, data jumlah dan jenis mesin yang digunakan dan data jumlah jam kerja operator. Pengolahan data yang dilakukan yaitu uji kecukupan data, peramalan produksi, perhitungan RCCP, perhitungan kapasitas produksi maksimum. Sehingga akhirnya dapat diketahui berapa kapasitas produksi yang tersedia.*

*Berdasarkan pengolahan data yang telah dilakukan diketahui bahwa tidak terjadi masalah pada kapasitas produksi karena pada perhitungan RCCP jumlah operator dianggap sama dengan jumlah mesin namun pada kasus di UKM Cap Anggur ini jumlah operator yang miliki cuma 6 orang sedangkan mesin yang mereka miliki ada 15 buah dengan 9 jenis berbeda. Hal ini bisa dijadikan rekomendasi bagi pihak UKM yaitu dengan penambahan jumlah operator sesuai dengan jumlah mesin yang mereka miliki karena hal itu dapat memaksimalkan kapasitas produksi mereka. Berdasarkan perhitungan kebutuhan kapasitas produksi rata-rata dan dibandingkan dengan kapasitas rata-rata produksi yang tersedia, maka diketahui bahwa jumlah kapasitas produksi yang dibutuhkan jauh di bawah kapasitas produksi yang tersedia, maksimum kapasitas yang terpakai hanya 47%.*

**Kata Kunci:** kapasitas, perencanaan produksi, RCCP

## ABSTRACT

Cap Anggur UKM are UKM that produce products such as skewers in West Sumatra who use bamboo as raw material. The skewers are produced for sale to entrepreneurs satay and grocery stores are spread around Bukittinggi, Kab. Agam, Padang Panjang and Payakumbuh. In doing production, the industry is experiencing problems in meeting consumer demand, this is because UKM do not yet know Cap Anggurs available production capacity. Therefore, it is necessary to determine the available capacity and the capacity required for the production of skewers.

The data collected are historical data query, the data processing time, data on the number and type of machine used and the data on the number of working hours operator. Data processing is done is test the adequacy of the data, forecasting production, RCCP calculation, calculation of the maximum production capacity. So finally it can be seen how the production capacity available.

Based on the data processing that has been made known that there was no trouble on the production capacity for the calculation RCCP number of operators considered the same as the number of machines, but in the case of UKM Cap Anggur is the number of operators who have only six people while the machine they have there are 15 pieces with 9 different types. It can be recommended for the UKM, namely by increasing the number of carriers in accordance with the number of machines they have because it can maximize their production capacity. Based on the calculation of production capacity needs on average and compared to the average production capacity available, it is known that the amount of the required production capacity is far below the available production capacity, the maximum capacity in use only 47%.

**Keywords:** capacity, production planning, RCCP