

## ABSTRAK

Perencanaan kapasitas produksi meliputi perhitungan kapasitas yang diperlukan sesuai dengan rencana prioritas serta penentuan cara untuk memenuhi kapasitas yang diperlukan. Ketika kapasitas yang diperlukan tidak dapat dipenuhi maka rencana prioritas harus diganti. Kapasitas produksi dapat berbentuk unit misalnya barang atau produk. Dalam penelitian ini tujuan yang ingin dicapai adalah untuk mengoptimalkan kapasitas stasiun kerja dan mengatasi tidak cukupnya kapasitas (*bottleneck*) sehingga proses produksi lemari 3 pintu berjalan dengan baik pada UD Abdi Perabot. Jenis penelitian yang digunakan adalah penelitian kuantitatif dengan menggunakan data sekunder yaitu data permintaan konsumen dan data waktu siklus. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode *theory of constraints* dan metode *rough cut capacity planning* untuk menghitung kapasitas tersedia dan kapasitas yang dibutuhkan. Tahapan yang dilakukan dalam pengolahan data menentukan waktu standar yaitu waktu yang digunakan operator dalam melakukan pekerjaan dan menghitung kapasitas tersedia dan kapasitas yang dibutuhkan. Hasil dari penelitian ini berupa melakukan mengoptimalkan kapasitas stasiun kerja yang kekurangan kapasitas (*bottleneck*) dengan pendekan metode *theory of constraints* dengan menggunakan langkah, identifikasi masalah terhadap kendala, mengeksploitasi kendala yang mengikat, dan subordinasi sumber daya, sehingga didapatkan hasil dengan solusi *over time*.

Kata kunci: *optimalisasi kapasitas produksi sk, bottleneck, toc, rccp*.

## **ABSTRACT**

*Production capacity planning includes calculating the required capacity in accordance with the priority plan and determining how to fulfill the required capacity. When the required capacity cannot be met, the priority plan must be replaced. Production capacity can be in the form of units such as goods or products. In this study, the goal to be achieved is to optimize the capacity of the work station and overcome insufficient capacity (bottleneck), approach so that the 3 door wardrobe production process runs well at UD Abdi Perabot. The type of research used is quantitative research using secondary data, namely consumer demand data and cycle time data. The method used in this research is the theory of constraints method and the rough cut capacity planning method to calculate available capacity and required capacity. The steps taken in data processing determine the standard time, namely the time used by the operator in carrying out work and calculating the available capacity and required capacity. The results of this research are in the form of optimizing the capacity of work stations that lack capacity (bottlenecks) using the theory of constraints approach by using steps, identifying problems with constraints, exploiting binding constraints, and subordinating resources, so that results are obtained with over time solutions.*

**Keywords:** *optimization of production sk,bootleneck, toc,rccp.*