

## ABSTRAK

UD. Dua Putra Perabot merupakan badan usaha yang bergerak di bidang *furniture*, usaha ini memproduksi pintu, jendela, kusen pintu, tempat tidur set lemari dan meja rias, namun untuk saat ini berfokus pada produk pintu, jendela dan kusen, UD Dua Putra Perabot memiliki sebuah masalah yang sering terjadi pada kapasitas produksi, dimana dalam proses produksi pintu sering kali tidak mencapai target permintaan. Hal ini terjadi akibat adanya kapasitas stasiun kerja yang tidak terpenuhi, sehingga mengakibatkan *output* produksi tidak mencapai target. Berdasarkan permasalahan tersebut UD Dua Putra Perabot perlu menganalisis kapasitas produksi pada usaha tersebut, sehingga mampu mengoptimalkan kapasitas produksi agar dapat memenuhi pesanan. Oleh karena itu, dilakukan pengoptimalan pada kapasitas produksi menggunakan metode *Theory of Constraints* (TOC), kemudian menggunakan metode *Rought Cut Capacity Planning* (RCCP) untuk menghitung kebutuhan kapasitas secara kasar dan membandingkannya dengan kapasitas yang tersedia. Dari hasil pengolahan data didapatkan pada penelitian ini terdapat 3 stasiun kerja yang *capacity requirementnya* lebih besar dari *capacity available*, maka dilakukan solusi dengan dengan penambahan operator dan jumlah mesin, sehingga stasiun kerja yang *bottleneck* dapat dioptimalisasi.

Kata Kunci: *kapasitas produksi, theory of constraints, rought cut capacity planning*

## **ABSTRACT**

*UD. Dua Putra Perabot is a business entity that operates in the furniture sector, this business produces doors, windows, door frames, bed sets, cupboards and dressing tables, but currently focusing on door, window and frame products, UD Dua Putra Perabot has a problem which often occurs in production capacity, where in the door production process often does not reach the demand target. This occurs due to work station capacity not being met, resulting in production output not reaching the target. Based on these problems, UD Dua Putra Perabot needs to analyze the production capacity of the business, so that it can optimize production capacity in order to fulfill orders. Therefore, production capacity was optimized using the Theory of Constraints (TOC) method, then used the Rought Cut Capacity Planning (RCCP) method to roughly calculate capacity requirements and compare them with available capacity. From the results of data processing, it was found that in this research there were 3 workstations whose capacity requirements were greater than the available capacity, so a solution was implemented by adding operators and the number of machines, so that bottleneck workstations could be overcome.*

*Keywords: production capacity, theory of constraints, rought cut capacity planning*