

TUGAS AKHIR

PERENCANAAN KAPASITAS PRODUKSI UMKM PENGOLAH KERIPIK SINGKONG MENGGUNAKAN METODE *ROUGH CUT CAPACITY PLANNING* (RCCP)

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat untuk memenuhi Gelar Sarjana
Teknik Industri Pada Jurusan Teknik Industri Universitas Bung hatta

Oleh:

MIFTAHUL FAHRYYAH RIZANI
NPM: 1910017311007



**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS BUNG HATTA
PADANG
2024**

**LEMBAR PENGESAHAN
TUGAS AKHIR**

**PERENCANAAN KAPASITAS PRODUKSI
UMKM PENGOLAH KERIPIK SINGKONG MENGGUNAKAN
METODE *ROUGH CUT CAPACITY PLANNING* (RCCP)**

Oleh:

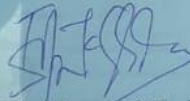
MIFTAHUL FAHRYYAH RIZANI

NPM: 1910017311007

Padang, 06 Maret 2024

Disetujui Oleh:

Pembimbing



(Inna Kholidasari, S.T., M.T., Ph.D)

NIK/NIP: 200207527

Diketahui Oleh:

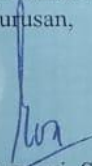
Fakultas Teknologi Industri
Dekan,



(Prof. Dr. Eng. Reni Desmiarti, S.T., M.T.)

NIK/NIP: 990500496

Jurusan Teknik Industri
Ketua Jurusan,



(Eva Suryani, S.T., M.T)

NIK/NIP: 971100371

BIODATA



DATA PRIBADI

Nama Lengkap : Miftahul Fahryyah Rizani
NPM : 1910017311007
Tempat/Tanggal Lahir : Cilegon, 02 Mei 2001
Jenis Kelamin : Perempuan
Alamat : Kota Serang, Banten
E-mail : miftahulfahryyahrizani@gmail.com
Nama Ayah : Fauzan
Nama Ibu : Rita Srimarni
Pekerjaan : Karyawan Swasta
Alamat : Kota Serang, Banten

PENDIDIKAN

SD : SDN Bhayangkari
SMP : SMPN 2 Kota Serang
SMA : SMAN 2 Kota Serang
Perguruan Tinggi : Universitas Bung Hatta

KERJA PRAKTEK

Judul : Tinjauan Kerusakan Mesin Pompa Sentrifugal
PT. Unggul Indah Cahaya Tbk.
Tempat Kerja Praktek : PT. Unggul Indah Cahaya Tbk.
Tanggal Kerja Praktek : 25 Juli - 07 September 2022
Tanggal Seminar : 22 Desember 2022

TUGAS AKHIR

Judul : Perencanaan Kapasitas Produksi UMKM
Pengolah Keripik Singkong Menggunakan
Metode *Rougt Cut Capacity Planning* (RCCP)
Tempat Penelitian : UMKM Keripik Singkong
Tanggal Seminar Hasil : 05 Februari 2024

Padang, 06 Februari 2024

(MIFTAHUL FAHRYYAH RIZANI)
NPM:1910017311007

PERNYATAAN KEASLIAN TUGAS AKHIR

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Miftahul Fahryyah Rizani

NPM : 1910017311007

Menyatakan bahwa Tugas Akhir dengan Judul “**Perencanaan Kapasitas Produksi UMKM Pengolah Keripik Singkong Menggunakan Metode *Rought Cut Capacity Planning (RCCP)***” merupakan hasil penelitian saya kecuali untuk rujukan dari referensi seperti yang dikutip dalam Tugas Akhir ini. Tugas Akhir ini tidak pernah diajukan pada Universitas lain ataupun pada gelar sarjana lain.

Demikianlah surat ini dibuat untuk dapat dipergunakan sebagai mestinya.

Tempat : Padang
Tanggal : 06 Maret 2024

Yang Menyatakan

(Miftahul Fahryyah Rizani)
NPM: 1910017311007

PERNYATAAN PEMBIMBING

Yang bertanda tangan dibawah ini:

Pembimbing:

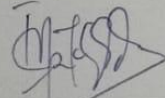
Nama : Inna Kholidasari, S.T., M.T., Ph.D.

NIK : 200207527

Menyatakan bahwa kami telah membaca Tugas Akhir dengan Judul "**Perencanaan Kapasitas Produksi UMKM Pengolah Keripik Singkong Menggunakan Metode Rought Cut Capacity Planning (RCCP)**" Dalam penelitian kami, Tugas Akhir ini telah memenuhi kelayakan dalam ruang lingkup dan kualitas untuk menjadi persyaratan dalam mendapatkan gelar Sarjana Teknik (S.T).

Dinyatakan di : Padang

Tanggal : 06 Maret 2024

Pembimbing	Tanda Tangan
Nama: Inna Kholidasari, S.T., M.T., Ph.D. NIK : 200207527	

ABSTRAK

Penelitian ini dilakukan pada UMKM Keripik Singkong. Selanjutnya dilakukan penelitian perencanaan kapasitas produksi dengan metode *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP) dengan menggunakan pendekatan *Capacity Planning Overall Factor* (CPOF) dimana untuk menyelesaikan permasalahan pada kapasitas produksi dalam memproduksi Keripik Singkong dan meningkatkan target produksi dengan menggunakan metode peramalan. Dalam memenuhi permintaan sehingga UMKM tersebut bisa menetapkan 500 unit keripik sebagai target. UMKM keripik singkong melakukan penjualan sekitar 50-100 unit/hari, UMKM keripik singkong mengalami peningkatan menjadi 10% dengan peningkatan mencapai 250 permintaan. Berdasarkan hasil yang didapatkan bahwa kapasitas yang tersedia lebih tinggi daripada kapasitas yang dibutuhkan.

Kata kunci: Kapasitas Produksi, Peramalan, *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP), *Capacity Planning Overall Factor* (CPOF)

ABSTARCT

This research was conducted on Cassava Chips UMKM. Next, research was carried out on production capacity planning using the Rought Cut Capacity Planning (RCCP) method using the Capacity Planning Overall Factor (CPOF) approach to solve problems with production capacity in producing Cassava Chips and increase production targets using the forecasting method. In meeting demand, UMKM can set 500 units of chips as a target. Cassava chips UMKM sell around 50-100 units/day, cassava chips UMKM have increased to 10% with an increase reaching 250 requests. Based on the results obtained, the available capacity is higher than the required capacity.

Keywords: *Production Capacity, Forecasting, Rought Cut Capacity Planning (RCCP), Capacity Planning Overall Factor (CPOF)*

KATA PENGANTAR

Alhamdulillah rabbil`alamin, rasa puji dan syukur penulis ucapkan atas kehadiran Allah S.W.T atas semua nikmat yang telah diberikannya sehingga penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir dengan judul **“Perencanaan Kapasitas Produksi UMKM Pengolah Keripik Singkong Menggunakan Metode *Rought Cut Capacity Planning (RCCP)*”**

Shalawat dan salam juga tidak lupa penulis sampaikan kepada junjungan semesta alam, pemimpin segala umat yakni Nabi besar Muhammad SAW. Sehingga kita dapat menikmati ilmu pengetahuan seperti sekarang ini. Penulisan Tugas Akhir ini disusun sebagai salah satu syarat untuk memenuhi gelar sarjana di Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknologi Industri Universitas Bung Hatta Padang. Penulis menyadari dalam penyusunan laporann Tugas Akhir ini masih memiliki kekurangan. Oleh karena itu penulis dengan senang hati menerima kritik dan saran demi perbaikan laporan ini. Penulis berharap semoga penelitian ini dapat bermanfaat dimasa yang akan datang.

Padang, 06 Maret 2024

Penulis

UCAPAN TERIMA KASIH

Segala puji bagi Allah SWT yang telah memberikan nikmat serta hidayah-Nya, terutama nikmat kesempatan dan kesehatan sehingga penulis bisa menyelesaikan Tugas Akhir ini sebagai salah satu syarat untuk memenuhi gelar Sarjana Teknik Industri di Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknologi Industri Universitas Bung Hatta. Tidak lupa shalawat beserta salam kita sampaikan kepada Nabi besar kita Muhammad SAW yang telah memberikan pedoman hidup yakni al-qur'an dan sunnah untuk keselamatan umat manusia di dunia ini. Dalam pelaksanaan dan penyusunan laporan Tugas Akhir ini, penulis banyak dibantu dan didukung oleh berbagai pihak sehingga penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Allah SWT, Ar-Rahman, Ar-Rahim.
2. Kedua orang tua penulis Bapak Fauzan, Ibu Rita Srimarni, dan Himatul Aliyah yang selalu menjadi penyemangat dan motivasi serta terima kasih selalu memberikan doa dan dukungan dalam setiap langkah yang penulis tempuh dalam pendidikan.
3. Ibu Eva Suryani S.T., M.T selaku ketua jurusan Teknik Industri Fakultas Teknologi Industri Universitas Bung Hatta.
4. Ibu Dessi Mufti S.T., M.T selaku sekretaris program studi Teknik Industri Universitas Bung Hatta.
5. Ibu Inna Kholidasari, S.T., M.T., PhD. Selaku dosen pembimbing yang telah memberikan arahan, masukan, waktu, ilmu serta kesabaran dalam membimbing dan menghadapi kecemasan penulis. Terimakasih untuk segalanya sehingga membuat penulis percaya diri dalam menulis Tugas Akhir ini.
6. Seluruh Dosen Program Studi Teknik Industri Universitas Bung Hatta atas bantuan serta kerjasama yang baik selama ini.
7. Kepada rekan-rekan satu bimbingan Tugas Akhir yang berjuang dalam membuat Tugas Akhir.

8. Kepada rekan-rekan “Rumah Ayah” yang telah banyak membantu dan memberikan semangat selama melaksanakan proses perkuliahan serta sudah menjadi seperti keluarga yang selalu banyak cerita.
9. Kepada Dea Lara Putri, Indah, Wenita Saputri, dan Emeliya Dwi Ningsih yang telah menemani proses perkuliahan hingga menjadi teman tongkorang dan menerima banyak cerita penulis sehingga bisa mengenal lebih jauh tentang kota padang.
10. Serta rekan-rekan “MAINTENENT”, yang tidak bisa disebutkan satu persatu yang telah sama-sama belajar dan berjuang hingga saat ini.
11. Terakhir, terima kasih untuk diri sendiri yang telah mampu berusaha keras dan berjuang sejauh ini. Mampu mengendalikan diri dan berbagai tekanan diluar keadaan dan tak pernah memetuskan untuk menyerah sesulit apapun proses penyusunan skripsi ini dengan menyelesaikan sebaik dan semaksimal mungkin, ini merupakan pencapaian yang patut untuk dibanggakan pada diri sendiri.

Semoga jasa baik yang mereka berikan kepada penulis dapat menjadi berkat anugrah bagi mereka dan mendapatkan balasan yang baik disisi-Nya. Penulis menyadari dalam penulisan Tugas Akhir ini masih banyak kekurangan, oleh karena itu penulis mengharapkan adanya kritik dan saran yang bersifat membangun dari pembaca demi kesempurnaan laporan ini.

Padang, 06 Maret 2024

Penulis

MIFTAHUL FAHRYYAH RIZANI

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL

LEMBARAN PENGESAHAN

BIODATA PENELITIAN

PERNYATAAN KEASLIAN TUGAS AKHIR

ABSTRAK

ABSTARCT

KATA PENGATAR

UCAPAN TERIMAKASIH

DAFTAR ISIi

DAFTAR GAMBAR iv

DAFTAR TABEL iv

BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang..... 1

1.2. Rumusan Masalah 3

1.3. Tujuan Penelitian 4

1.4. Batasan Masalah 4

1.5. Asumsi 4

1.6. Sistematika Penulisan 4

BAB II TINJAUAN LITERATUR

2.1. Sistem Produksi 6

2.2. Peramalan 6

2.2.1. *Jenis Pola Peramalan*..... 8

2.3. Metode Peramalan 9

2.3.1. *Metode Moving Average*..... 9

2.3.2. *Metoda Exponential Smoothing* 10

2.3.3. *Metode Kuantitatif*..... 10

2.4. Perencanaan Agregat11

2.5. Perencanaan Produksi..... 12

2.6. Kapasitas Produksi 13

2.7. Disagregasi 14

2.8. *Master Production Schedule (MPS)*..... 14

2.9. <i>Rought Cut Capacity Planning (RCCP)</i>	15
2.10. Pengukuran Waktu kerja.....	16
2.11. Uji Kecukupan Data	17
2.12. Uji Keseragaman Data.....	18

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

3.2. Pengumpulan Data.....	19
3.3. Pengolahan Data	20
3.4. Analisa Hasil dan Pembahasan	21
3.5. Penutup	21

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1. Pengumpulan Data.....	23
4.1.1. <i>Hari Kerja</i>	23
4.1.2. <i>Bahan Baku</i>	23
4.1.3. <i>Data Penjualan</i>	24
4.1.4. <i>Data Waktu Proses</i>	24
4.1.5. <i>Kebutuhan Bahan Baku</i>	24
4.1.6. <i>Mesin dan Peralatan</i>	25
4.1.7 <i>Data Demand</i>	27
4.2. Pengolahan Data	23
4.2.1. <i>Perhitungan Waktu Proses</i>	23
4.2.2. <i>Routing File</i>	23
4.2.3. <i>Bill Of Material (BOM)</i>	23
4.2.4. <i>Efisiensi dan Utilitas</i>	23
4.2.5. <i>Historical Proportion</i>	23
4.2.6. <i>Forecasting</i>	23
4.2.6.1. <u>Verifikasi Hasil Peramalan</u>	43
4.2.6.2. <u>Menentukan Master Production Schedule</u>	
(MPS).....	45
4.2.7. <i>Menghitung Kapasitas Tersedia Keseluruhan</i>	44
4.2.8. <i>Menghitung Perencanaan Kapasitas</i>	47
4.2.8.1. <u>Kapasitas Keseluruhan yang Dibutuhkan</u>	53
4.2.9. <i>Perbandingan Kapasitas Tersedia Keseluruhan Dengan Kapasitas Yang Dibutuhkan Keseluruhan</i>	53

BAB V ANALISA DAN PEMBAHASAN

- 5.1. Pembahasan Mengenai Tingkat *Demand* dan Target Produksi 55
- 5.2. Pembahasan Mengenai Kapasitas Produksi Berdasarkan Target
Produksi..... 57
- 5.3. Pembahasan Kapasitas Produksi dalam Memenuhi Permintaan ... 58

BAB VI PENUTUP

- 6.1. Kesimpulan..... 59
- 6.2. Saran 59

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3. 1. <i>Flowchart</i> Penelitian	22
Gambar 4.1. Alat Pemotong (Katam).....	26
Gambar 4.2. Mesin Pengaduk Bumbu	26
Gambar 4. 3 Tungku.....	26
Gambar 4. 4 Penggorengan	27
Gambar 4. 5 Plot Data Penjualan Keripik Cabai Hijau.....	28
Gambar 4. 6 Plot Data Penjualan Keripik Cabai Merah	28
Gambar 4.7 <i>Bill Of Material</i> Cabai Merah	33
Gambar 4.8 <i>Bill Of Material</i> Cabai Hijau.....	33
Gambar 4.9 Perbandingan Kapasitas Tersedia dengan Kapasitas yang dibutuhkan	54
Gambar 5.1 Grafik <i>Forecasting</i> dan Target Keripik Cabai Merah	56
Gambar 5.2 Grafik <i>Forecasting</i> dan Target Keripik Cabai Hijau	57
Gambar 5. 3Grafik Perbandingan Kapasitas Tersedia dan Kapasitas Dibutuhkan	58

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1 Hari Kerja	23
Tabel 4.2 Bahan Baku Pembuatan Keripik Singkong	23
Tabel 4.3 Data Penjualan Keripik Singkong	24
Tabel 4.4 Data Penjualan Keripik Singkong	25
Tabel 4.5 Kebutuhan Bahan Baku.....	25
Tabel 4.6 Data Demand.....	27
Tabel 4.7 Uji Keseragaman Data dan Uji Kecukupan Data.....	30
Tabel 4.8 Rekapitulasi Waktu Proses Produksi	32
Tabel 4.9 <i>Routing File</i> Keripik Singkong	32
Tabel 4.10 Efisiensi dan Utilitas	34
Tabel 4.11 <i>Historical Proportion</i>	34
Tabel 4.12 <i>Forecasting Double Moving Average</i> Cabai Merah.....	36
Tabel 4.13 <i>Forecasting Moving Avarage</i> Cabai Merah	37
Tabel 4.14 <i>Forecasting Single Exponential Smoothing</i> Cabai Merah	38
Tabel 4.15 Data <i>Forecasting Moving Avarage</i> Cabai Hijau	39
Tabel 4. 16 Data <i>Forecasting Single Exponential Smoothing</i> Cabai Hijau	40
Tabel 4. 17 Data <i>Forecasting Double Moving Average</i> Cabai Hijau.....	41
Tabel 4.18 <i>Forecasting</i> Keripik Singkong Cabai Merah	41
Tabel 4.19 <i>Forecasting</i> Keripik Singkong Cabai Hijau	42
Tabel 4. 20 Rekapitulasi Hasil Peramalan.....	42
Tabel 4. 21 Verifikasi Peramalan Keripik Singkong Cabai Merah	43
Tabel 4. 22 Verifikasi Peramalan Keripik Singkong Cabai Hijau.....	43
Tabel 4. 23 MPS Keripik Singkong	44
Tabel 4. 24 Kapasitas Tersedia Pengupasan.....	45
Tabel 4. 25 Kapasitas Tersedia Pencucian.....	45
Tabel 4. 26 Kapasitas Tersedia Pemotongan	45
Tabel 4. 27 Kapasitas Tersedia Penggorengan	46
Tabel 4. 28 apasitas Tersedia Pembuatan Bumbu Cabai Merah.....	46
Tabel 4. 29 Kapasitas Tersedia Pembuatan Bumbu Cabai Merah.....	46
Tabel 4. 30 Kapasitas Tersedia Pembumbuan	47
Tabel 4. 31 Kapasitas Tersedia <i>Packing</i>	47

Tabel 4. 32 RCCP Keripik Cabai Merah Pengupasan.....	48
Tabel 4. 33 RCCP Keripik Cabai Merah Pencucian	48
Tabel 4. 34 RCCP Keripik Cabai Merah Pemotongan.....	48
Tabel 4. 35 RCCP Keripik Cabai Merah Penggorengan	48
Tabel 4. 36 RCCP Keripik Cabai Merah Pembuatan Bumbu Cabai Merah	49
Tabel 4. 37 RCCP Keripik Cabai Merah Pembumbuan.....	49
Tabel 4. 38 RCCP Keripik Cabai Merah <i>Packing</i>	49
Tabel 4. 39 RCCP Keripik Cabai Hijau Pengupasan	50
Tabel 4. 40 RCCP Keripik Cabai Hijau Pencucian	50
Tabel 4. 41 RCCP Keripik Cabai Hijau Pemotongan	50
Tabel 4. 42 RCCP Keripik Cabai Hijau Penggorengan.....	50
Tabel 4. 43 RCCP Keripik Cabai Hijau Pembuatan Bumbu Cabai Hijau.....	51
Tabel 4. 44 RCCP Keripik Cabai Hijau Pembumbuan	51
Tabel 4. 45 RCCP Keripik Cabai Hijau Packing	51
Tabel 4. 46 Kapasitas Keseluruhan	52
Tabel 4. 47 Perbandingan Kapasitas Tersedia dengan Kapasitas yang dibutuhkan	53
Tabel 5. 1 Data <i>Forecasting</i> dan Data Target.....	56

LAMPIRAN

Lampiran 1 Data Waktu Proses	62
------------------------------------	----

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Persaingan perusahaan-perusahaan di Era Teknologi Informasi sekarang ini terlihat semakin tinggi. Setiap perusahaan ingin menjadi yang terbaik di pasaran. Dalam menghadapi persaingan, suatu industri dapat dilihat dan diukur dari segi keunggulan produknya. Dengan kata lain, jika suatu perusahaan ingin menjadi yang terbaik maka perusahaan harus mempertahankan serta meningkatkan kualitas produk yang dikelolanya. Untuk meningkatkan produk yang berkualitas dan baik, perusahaan harus memiliki target produksi sebagai langkah awal dalam melakukan proses produksi. Selanjutnya, perusahaan harus berupaya untuk mencapai target produksi sesuai yang direncanakan. Dengan kata lain, diperlukan perencanaan yang baik. Pencapaian target produksi dipengaruhi oleh berbagai faktor, antara lain faktor ketersediaan bahan baku, tingkat keahlian pekerja, ketersediaan dana, maupun kapasitas produksi yang memadai. Tidak tercapainya target produksi akan berakibat pada tidak terpenuhinya pesanan pelanggan.

Perencanaan kapasitas produksi merupakan suatu proses yang sangat penting dalam suatu proses produksi. Ada dua jenis kapasitas yang secara umum dianggap penting, yaitu kapasitas tersedia dan kapasitas yang dibutuhkan (Sugiatna, 2021). Kapasitas tersedia adalah kapasitas yang terkesediaannya sudah ada untuk memproduksi produk, sedangkan kapasitas yang dibutuhkan adalah kapasitas dari suatu sistem yang dibutuhkan untuk memproduksi suatu jumlah keluaran dalam suatu waktu tertentu (Setiabudi, 2018). Perencanaan kapasitas produksi adalah proses memperkirakan tingkat *output* maksimum yang dapat diproduksi oleh perusahaan dalam jangka waktu tertentu (Rani, 2019). Jika terjadi kelebihan kapasitas, dapat dipastikan operasi produksi tidak efisien karena stasiun yang jarang bekerja penuh waktu atau sering menganggur. Jika kapasitas produksi tidak mencukupi perusahaan dapat melakukan pembatasan terhadap permintaan.

Pada penelitian ini diambil suatu studi kasus mengenai evaluasi kapasitas produksi di suatu Usaha Kecil Menengah (UMKM) yang memproduksi makanan kecil berupa keripik singkong yang berlokasi di Kota Padang. Terdapat produk lain berupa keripik karak kaliang (keripik angka delapan) namun UMKM tersebut tidak memproduksi sendiri, hanya menjual produk ini tanpa membuat sendiri produknya. UMKM tersebut hanya memproduksi keripik singkong. Usaha keripik singkong ini melakukan kegiatan produksi selama 3 hari dalam seminggu yang dilakukan pada hari Senin, Rabu, Jumat dengan 26 pekerja dan waktu kerja 8 jam sehari (08.00-16.00). Untuk melakukan pembuatan keripik, dibutuhkan 30 kg singkong untuk sekali produksi (tiap hari kerja). Hasil dari 30kg singkong mentah yaitu 100 bungkus keripik singkong. Keripik singkong diproses melalui tahapan seperti mempersiapkan keripik singkong, selanjutnya keripik singkong dikupas menggunakan pisau, singkong yang sudah dikupas kemudian dimasukkan kedalam air untuk di cuci sampai bersih. Kemudian singkong dipotong menggunakan alat katam (serut). Proses selanjutnya yaitu proses penggorengan singkong yang telah dipotong dan setelah digoreng keripik diberikan bumbu khusus yang terbuat dari cabai. Tahapan terakhir adalah proses pengemasan yaitu memasukan keripik singkong yang telah dibumbui ke dalam plastik yang berukuran 1/4 kg, setelah melakukan pengisian keripik singkong kedalam plastik selanjutnya melakukan proses pengepresan terhadap kemasan. UMKM Keripik memiliki dua varian rasa yaitu keripik cabai merah dan keripik cabai hijau. Keripik ini memiliki rasa yang asin, pedas, gurih, dan enak, sehingga membuat orang tertarik dan menyukai keripik ini. Dengan semakin banyaknya orang yang meminati keripik ini menyebabkan peningkatan pada permintaan produk tersebut.

UMKM keripik ini memproduksi sebesar 500 unit/Bulan. Dalam memenuhi permintaan sehingga UMKM tersebut bisa menetapkan 500 unit keripik sebagai target. UMKM keripik singkong (penjualan sekitar 50-100 unit/hari). Sejak awal Tahun 2022, UKM keripik singkong mengalami peningkatan menjadi 10% dengan peningkatan mencapai 250 permintaan. Dengan naiknya permintaan UMKM ini mengalami kesulitan dalam memenuhi permintaan konsumen. Faktor yang menyebabkan UMKM ini mengalami kesulitan yaitu kapasitas mesin yang kurang memadai dengan adanya peningkatan

permintaan produk. Dampak yang di hadapi oleh UMKM ini jika tidak melakukan perhitungan kapasitas dengan baik yaitu kesulitan dalam memenuhi permintaan konsumen yang semakin meningkat. Hal ini dapat menyebabkan konsumen beralih ke produsen lain sehingga menyebabkan kerugian bagi perusahaan. Untuk permasalahan yang dihadapi perusahaan ini, perlu dicari solusi supaya UMKM ini dapat menetapkan kapasitas yang dibutuhkan sesuai dengan permintaan konsumen dengan cara mengevaluasi kapasitas produksinya. Salah satu cara mengevaluasi kapasitas produksi adalah dengan cara menerapkan Metode *Rought Cut Capacity Planning* (RCCP). Dengan menerapkan RCCP stasiun kerja dapat ditentukan dengan baik selain itu jadwal produksi yang juga didalamnya terdapat kerja lembur dan sub-kontrak (jika dibutuhkan) dapat dibuat dengan baik menggunakan RCCP. Beberapa penelitian sebelumnya yang menerapkan RCCP pada UMKM adalah penelitian yang dilakukan oleh Jajang (2013) dengan produk donat, Gumilar (2012) dengan produk roti, Anjaswati (2021) dengan produk *home industry* rumah kue. Dari beberapa penelitian terdahulu tersebut, didapat hasil penelitian bahwa dengan perencanaan kapasitas produksi menggunakan metode RCCP, target produksi dapat terpenuhi. Berdasarkan hal tersebut maka metode RCCP juga diangkat di penelitian ini sebagai metode untuk menyelesaikan masalah kapasitas produksi yang dihadapi oleh UMKM yang memproduksi keripik singkong.

1.2. Rumusan Masalah

Salah satu UMKM yang memproduksi keripik singkong yang berlokasi di Kota Padang mengalami permasalahan dalam memenuhi permintaan konsumen yang meningkat. Pemilik UMKM berencana meningkatkan kapasitas produksinya sehingga permintaan konsumen dapat terpenuhi. Untuk menyelesaikan masalah perlu dilakukan evaluasi terhadap kapasitas produksi pada UMKM tersebut dengan menggunakan metode *Rought Cut Capacity Planning* (RCCP). Dengan melakukan evaluasi kapasitas produksi menggunakan metode RCCP UMKM dapat menentukan kapasitas produksi sehingga dapat memenuhi permintaan konsumen yang meningkat.

1.3. Tujuan Penelitian

1. Menentukan target produksi dengan metode peramalan.
2. Menentukan kapasitas produksi berdasarkan target produksi yang didapat dari hasil peramalan menggunakan RCCP.
3. Untuk mengevaluasi kapasitas produksi UMKM Keripik dalam memenuhi permintaan konsumen dengan menggunakan metode RCCP. Tujuan ini dapat dicapai dengan cara mengevaluasi kapasitas produksi UMKM keripik saat ini.

1.4. Batasan Masalah

Untuk memudahkan dalam menyelesaikan masalah yang ada maka permasalahan dibatasi.

1. Data yang diambil untuk kebutuhan penelitian ini adalah data UMKM pada Bulan November 2022 sampai dengan Bulan Mei 2023.

1.5. Asumsi

Penelitian diasumsikan sebagai berikut:

1. Fasilitas mesin produksi yang ada pada saat ini dalam kondisi baik.

1.6. Sistematika Penulisan

Untuk mempermudah dalam penulisan Proposal Penelitian sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menjelaskan latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, asumsi, dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN LITERATUR

Bab ini menjelaskan tentang teori-teori pendukung yang berkaitan dengan penelitian ini.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menjelaskan data-data yang sudah ada, metode yang digunakan, menganalisa data yang digunakan dalam penelitian dan diagram alir.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini menjelaskan tentang pengumpulan data yang diperlukan untuk melakukan penelitian. Bab ini juga menjelaskan tentang pengolahan data yang didapatkan pada pengumpulan data.

BAB V ANALISA DAN PEMBAHASAN

Bab ini menjelaskan tentang analisa dan pembahasan dari pengolahan data yang telah dibuat pada bab sebelumnya.

BAB VI KESIMPULAN

Bab ini menjelaskan tentang kesimpulan dari penelitian yang dilakukan serta saran.

DAFTAR PUSTAKA