

TUGAS AKHIR

PERENCANAAN KAPASITAS PRODUKSI DALAM UPAYA MEMENUHI PERMINTAAN PRODUK TAS RANSEL DAN TAS SELEMPANG (Studi Kasus CV. Samaraya)



Disusun Oleh :

EDISTIA AJENG NOVITASARI

NBI : 1412200016

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA**

2026

TUGAS AKHIR

PERENCANAAN KAPASITAS PRODUKSI DALAM UPAYA MEMENUHI PERMINTAAN PRODUK TAS RANSEL DAN TAS SELEMPANG (Studi Kasus CV. Samaraya)



Disusun Oleh :

EDISTIA AJENG NOVITASARI

NBI : 1412200016

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA**

2026

TUGAS AKHIR

PERENCANAAN KAPASITAS PRODUKSI DALAM UPAYA MEMENUHI PERMINTAAN PRODUK TAS RANSEL DAN TAS SELEMPANG (Studi Kasus CV. Samaraya)

Untuk memperoleh Gelar Sarjana
Strata Satu (S1) dalam Ilmu Teknik Industri
Pada Program Studi Teknik Industri
Fakultas Teknik
Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya

Oleh:
Edistia Ajeng Novitasari
NBI : 1412200016

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA
2026**

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945 SURABAYA

LEMBAR PENGESAHAN TUGAS AKHIR

Nama : Edistia Ajeng Novitasari
NBI : 1412200016
Fakultas : Teknik
Program Studi : Teknik Industri
Judul Tugas : Perencanaan Kapasitas Produksi dalam Upaya
Akhir : Memenuhi Permintaan Produk Tas Ransel dan
Selempang (Studi Kasus CV. Samaraya)

Tugas Akhir ini Telah Disetujui
Surabaya, 11 Mei 2026

Disetujui Oleh:
Dosen Pembimbing



Ir. Siti Mundari, MT
NPP. 20410.89.0182

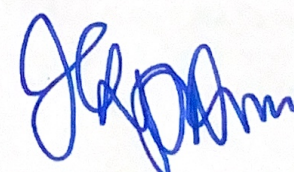
Mengetahui,

Dekan Fakultas Teknik
Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya



Dr. Ir. Ar. R.A. Retno Hastijanti,
MT., IPU., IAL., APEC Eng.
NPP.20440.91.0218

Ketua Program Studi Teknik Industri
Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya



Dr. Jaka Purnama, S.T., MT
NPP.20410.17.0761

LEMBAR PENETAPAN PANITIA PENGUJI

Nama : Edistia Ajeng Novitasari
NBI : 1412200016
Fakultas : Teknik
Jurusan : Teknik Industri
Judul : Perencanaan Kapasitas Produksi dalam
Upaya Memenuhi Permintaan Produk Tas
Ransel dan Selempang (Studi Kasus CV.
Samaraya)

Tugas Akhir Ini Telah Diuji Pada : 10 Juni 2026

Panitia Penguji Tugas Akhir

Berdasarkan Surat Keputusan Dekan Fakultas Teknik

Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya

Ketua	Ir. Siti Mundari, MT	NPP : 20410.89.0182
Anggota	Prof. Erni Puspanantasari Putri S.T., M.Eng.,Ph,D	NPP : 20410.96.0479
	Ir. Siti Muhimatul Khoiroh, S.T., MT	NPP : 20410.16.0723

LEMBAR PERNYATAAN KEASLIAN TUGAS AKHIR

Nama : Edistia Ajeng Novitasari
NBI : 1412200016
Fakultas : Teknik
Jurusan : Teknik Industri

Menyatakan bahwa isi sebagian maupun keseluruhan Tugas Akhir saya yang berjudul :

“PERENCANAAN KAPASITAS PRODUKSI DALAM UPAYA MEMENUHI PERMINTAAN PRODUK TAS RANSEL DAN SELEMPANG (STUDI KASUS CV. SAMARAYA)”

Adalah benar-benar hasil intelektual mandiri dan diselesaikan tanpa menggunakan bahan-bahan yang tidak diizinkan dan bukan merupakan karya pihak lain yang saya akui sebagai karya sendiri.

Semua refrensi yang dikutip maupun dirujuk telah ditulis secara lengkap pada daftar pustaka. Apabila pernyataan ini tidak benar, saya bersedia menerima sanksi sesuai peraturan yang berlaku.

Surabaya, 22 Juni 2026
Yang Membuat Pernyataan,



Edistia Ajeng Novitasari
NBI : 1412200016



UNIVERSITAS
17 AGUSTUS 1945
SURABAYA

BADAN PERPUSTAKAAN
Jl. SEMOLOWARU 45,
SURABAYA
TELP : 031 593 1800 (Ext. 311)
e-mail : perpustakaan@untag-sby.ac.id

PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI KARYA ILMIAH UNTUK KEPENTINGAN AKADEMIS

Sebagai Civitas akademik Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya, saya yang bertanda tangan dibawah ini:

Nama : Edistia Ajeng Novitasari
NBI : 1412200016
Fakultas : Teknik
Program Studi : Teknik Industri
Jenis Karya : Skripsi/ ~~Tesis/ Disertasi/ Laporan Penelitian/ Praktek*~~

Demi perkembangan ilmu pengetahuan, saya menyetujui untuk memberikan hak kepada Badan Perpustakaan Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya, **Hak Bebas royalti Noneklusif (Nonexclusive Free Right)**, atas karya saya yang berjudul:

“Perencanaan Kapasitas Produksi dalam Upaya Memenuhi Permintaan Produk Tas Ransel dan Selempang (Studi Kasus CV. Samaraya)”

Dengan Hak Bebas royalti Noneklusif (*Nonexclusive Royalty - Free Right*) Universitas 17 Agustus 1945 berhak menyimpan, mengalihkan media atau memformat, mengolah dalam bentuk pangkatan data (*Database*), merawat, mempublikasikan karya ilmiah saya selama tercantum nama saya sebagai penulis

Dibuat di : Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya
Pada Tanggal : 22 Juni 2026

Yang menvatakan,



Edistia Ajeng Novitasari

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan ke hadirat Allah SWT atas segala rahmat, karunia, serta kemudahan yang senantiasa dilimpahkan kepada penulis, sehingga skripsi yang berjudul “Perencanaan Kapasitas Produksi dalam Upaya Memenuhi Permintaan Produk Tas Ransel dan Selempang (Studi Kasus CV. Samaraya)” dapat terselesaikan dengan baik.

Skripsi ini disusun sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik pada Program Studi Teknik Industri. Dalam proses penyusunannya, penulis menyadari bahwa perjalanan ini tidak selalu berjalan mudah. Banyak proses yang harus dilalui, mulai dari rasa lelah, keraguan, tekanan, hingga berbagai tantangan yang pada akhirnya menjadi bagian dari pembelajaran berharga dalam membentuk kedewasaan, ketekunan, dan kemampuan penulis dalam menghadapi sebuah proses kehidupan. Namun, berkat doa, dukungan, bantuan, serta ketulusan dari berbagai pihak, penulis mampu menyelesaikan skripsi ini hingga akhir.

Pada kesempatan ini, dengan segala kerendahan hati, penulis ingin menyampaikan rasa terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Allah SWT yang senantiasa memberikan kesehatan, kekuatan, ketenangan, serta kemudahan kepada penulis selama proses penyusunan skripsi ini.
2. Ayah dan ibu tercinta, khususnya ibu penulis, atas segala doa, kasih sayang, pengorbanan, dukungan, dan perjuangan yang tiada henti selama proses perkuliahan hingga penyelesaian skripsi ini.
3. Keluarga besar penulis di Banyuwangi dan Kalimantan Timur yang selalu memberikan doa, perhatian, semangat, dan dukungan kepada penulis.
4. Ibu Dr. Ir. R.A. Retno Hastijanti, M.T., IPU., IAI., APEC Eng. Selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya, atas dukungan dan fasilitas yang diberikan selama proses perkuliahan.
5. Bapak Dr. Jaka Purnama, ST., MT. Selaku Kepala Program Studi Teknik Industri Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya, atas arahan dan bimbingan akademik yang diberikan.
6. Ibu Ir. Siti Mundari, MT. selaku dosen pembimbing yang telah memberikan arahan, bimbingan, masukan, dan motivasi dengan penuh kesabaran selama proses penyusunan skripsi.
7. Bapak dan Ibu dosen dan kaprodi Program Studi Teknik Industri Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya yang telah memberikan ilmu, pengalaman, dan pembelajaran selama masa perkuliahan.
8. Seluruh staf Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya yang telah membantu proses administrasi dan kebutuhan akademik penulis selama masa studi.

9. Seseorang yang tidak dapat disebutkan namanya, terima kasih atas waktu, dukungan, penguatan, perhatian, serta kebersamaan yang diberikan kepada penulis selama proses penyusunan skripsi ini.
10. Pihak CV Samaraya yang telah membantu dan memberikan informasi selama proses penelitian berlangsung.
11. Seseorang yang tidak dapat disebutkan namanya, terima kasih atas waktu, dukungan, penguatan, perhatian, serta kebersamaan yang diberikan kepada penulis selama proses penyusunan skripsi ini.
12. Ovika Agustin Anugrah Niawan dan Tantrika Roy Ayuni yang telah menjadi teman seperjuangan sejak awal perkuliahan dan selalu memberikan dukungan, bantuan, serta kebersamaan kepada penulis.
13. Teman-teman grup WhatsApp “Mama Tiri” yang telah berjuang bersama, saling membantu, dan memberikan banyak kenangan selama masa perkuliahan di Surabaya.
14. Semua pihak yang tidak dapat disebutkan satu per satu yang telah memberikan bantuan, doa, dan dukungan kepada penulis selama penyusunan skripsi ini.
15. Terima kasih kepada diri sendiri yang telah mampu bertahan, berjuang, bangkit dari berbagai kesulitan, dan terus berusaha menyelesaikan seluruh proses perkuliahan hingga skripsi ini dapat terselesaikan dengan baik.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini masih jauh dari kata sempurna. Oleh karena itu, penulis dengan terbuka mengharapkan kritik dan saran yang membangun demi perbaikan di masa yang akan datang. Besar harapan penulis agar skripsi ini dapat memberikan manfaat, menambah wawasan, serta menjadi referensi yang berguna bagi pembaca maupun pihak-pihak yang membutuhkan.

ABSTRAK

CV. Samaraya merupakan usaha kecil menengah yang bergerak di bidang produksi tas ransel dan tas selempang. Perusahaan masih menghadapi permasalahan berupa belum terpenuhinya seluruh permintaan pelanggan pada beberapa periode produksi akibat ketidaksesuaian antara kapasitas produksi dan permintaan pasar, sehingga berpotensi menimbulkan *lost sales*. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis perencanaan kapasitas produksi pada CV. Samaraya dalam upaya memenuhi permintaan produk serta menganalisis pengaruh penerapan *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP) terhadap biaya produksi dan potensi kerugian yang terjadi. Metode yang digunakan meliputi peramalan permintaan, penyusunan Jadwal Induk Produksi (JIP), *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP), dan perhitungan Harga Pokok Produksi (HPP) menggunakan metode *Full Costing*. Hasil penelitian menunjukkan bahwa kebutuhan kapasitas produksi sebesar 35.214 jam masih dapat dipenuhi oleh kapasitas tersedia sebesar 40.320 jam sehingga terdapat sisa kapasitas sebesar 6.708 jam. Hasil *capacity load profile* menunjukkan bahwa perusahaan tidak mengalami kelebihan beban kapasitas pada seluruh periode produksi. Berdasarkan perhitungan HPP, rata-rata HPP tas ransel meningkat dari Rp74.907,92 menjadi Rp81.553,28, sedangkan rata-rata HPP tas selempang menurun dari Rp50.881,74 menjadi Rp34.162,66 setelah penerapan RCCP. Hasil tersebut menunjukkan bahwa penerapan RCCP tidak secara konsisten menekan biaya produksi pada seluruh produk. Namun, penerapan RCCP membantu perusahaan mengetahui tingkat kecukupan kapasitas produksi, mengurangi risiko permintaan yang tidak terpenuhi, dan meminimalkan potensi *lost sales* yang terjadi sebelum penerapan RCCP.

Kata kunci : Perencanaan Kapasitas Produksi, RCCP, Memenuhi Permintaan.

ABSTRACT

CV. Samaraya is a small and medium enterprise engaged in the production of backpacks and sling bags. The company still faces problems in the form of not fulfilling all customer demands in several production periods due to a mismatch between production capacity and market demand, thus potentially causing lost sales. This study aims to analyze production capacity planning at CV. Samaraya in an effort to meet product demand and analyze the effect of the implementation of Rough Cut Capacity Planning (RCCP) on production costs and potential losses. The methods used include demand forecasting, preparation of the Master Production Schedule (JIP), Rough Cut Capacity Planning (RCCP), and calculation of Cost of Goods Sold (COGS) using the Full Costing method. The results of the study indicate that the production capacity requirement of 35,214 hours can still be met by the available capacity of 40,320 hours, leaving a remaining capacity of 6,708 hours. The results of the capacity load profile indicate that the company does not experience excess capacity throughout the production period. Based on the COGS calculation, the average COGS for backpacks increased from Rp74,907.92 to Rp81,553.28, while the average COGS for sling bags decreased from Rp50,881.74 to Rp34,162.66 after the implementation of RCCP. These results indicate that the implementation of RCCP does not consistently reduce production costs across all products. However, the implementation of RCCP helps companies determine the adequacy of production capacity, reduces the risk of unmet demand, and minimizes the potential for lost sales that occurred before the implementation of RCCP.

Keywords : Production Capacity Planning, RCCP, Meeting Demand .

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN TUGAS AKHIR.....	ii
KATA PENGANTAR	vi
ABSTRAK	viii
ABSTRACT	ix
DAFTAR ISI	x
DAFTAR TABEL	xiv
DAFTAR GAMBAR	xvii
DAFTAR LAMPIRAN	xviii
BAB 1 PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	7
1.3 Tujuan Penelitian.....	7
1.4 Ruang Lingkup Penelitian	7
1.4.1 Batasan	7
1.4.2 Asumsi.....	8
1.5 Manfaat Penelitian.....	8
BAB 2 LANDASAN TEORI.....	9
2.1 Pengukuran Waktu Kerja.....	9
2.1.1 Pengertian	9
2.1.2 Tujuan Pengukuran Waktu Kerja.....	9
2.2 <i>Stopwatch Time Study</i>	9
2.2.1 Pengertian	9
2.2.2 Langkah <i>Stopwatch Time Study</i>	10
2.2.3 Perhitungan Waktu Normal	11
2.3 <i>Allowance</i>	12
2.4 Waktu Baku	12
2.4.1 Pengujian Data.....	12
2.4.2 Uji Kecukupan Data	12
2.4.3 Uji Keseragaman Data.....	13
2.5 <i>Performance Rating Factor</i>	14
2.5.1 Pengukuran <i>Performance Rating Factor</i>	14
2.5.2 Perhitungan <i>Performance Rating Kerja</i>	14
2.6 Peramalan	17
2.6.1 Pengertian	17

2.6.2	Peramalan Sistem <i>Output</i>	18
2.6.3	Pola Peramalan	18
2.6.4	<i>Tracking Signal</i>	21
2.7	Perencanaan Produksi.....	22
2.7.1	Pengertian Perencanaan Produksi.....	22
2.8	Perencanaan Agregat	22
2.8.1	Pengertian.....	22
2.8.2	Perencanaan Agregat dengan Metode Transportasi	23
2.9	Disagregasi	23
2.10	Jadwal Induk Produksi (JIP).....	23
2.11	Perencanaan Kapasitas	24
2.11.1	Pengertian Kapasitas Produksi	24
2.12	Penentuan Kapasitas.....	24
2.13	<i>Rough Cut Capacity Planning</i> (RCCP).....	25
2.13.1	Pengertian	25
2.13.2	Perhitungan Kapasitas dalam RCCP	26
2.13.3	Teknik- Teknik dalam <i>Rough Cut Capacity Planning</i> (RCCP).....	26
2.14	Analisis Biaya.....	27
2.14.1	Biaya.....	27
2.14.2	Harga Pokok Produksi (HPP)	30
2.14.3	Metode <i>Full Costing</i>	31
2.14.4	Faktor yang Mempengaruhi HPP	31
2.14.5	Jenis-jenis Kerugian	32
2.14.6	<i>Lost Sales</i>	33
2.14.7	Faktor Penyebab Ketidakterpenuhan Permintaan.....	33
2.14.8	Analisis Kerugian Akibat Ketidakterpenuhan Permintaan	34
2.15	Penelitian Terdahulu	34
BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN		37
3.1	<i>Flowchart</i> Penelitian	37
3.2	Tahapan Penelitian	38
3.2.1	Studi Lapangan.....	38
3.2.2	Studi Pustaka	38
3.2.3	Identifikasi Masalah	38
3.2.4	Pengumpulan Data.....	39
3.2.5	Uji Keseragaman Data.....	40
3.2.6	Uji Kecukupan Data	40

3.2.7	Perhitungan Waktu Normal dan Waktu Baku	40
3.2.8	Perencanaan Agregat	41
3.2.9	Disegregasi Produk.....	41
3.2.10	Jadwal Induk Produksi	42
3.2.11	Perhitungan RCCP.....	42
3.2.12	Perhitungan HPP & <i>Lost Sales</i>	42
3.2.13	Hasil Analisis dan Pembahasan	42
3.2.14	Kesimpulan dan Saran.....	42
3.3	Waktu dan Lokasi Penelitian	42
3.3.1	Lokasi Penelitian	42
3.3.2	Jadwal Penelitian	43
BAB 4	HASIL DAN PEMBAHASAN	45
4.1	Gambaran Umum Perusahaan	45
4.2	Pengumpulan Data	45
4.2.1	Data Proses Produksi Tas Ransel dan Selempang	45
4.2.2	Data Permintaan	47
4.2.3	Data Waktu Kerja	48
4.2.4	Data Biaya Tenaga Kerja.....	48
4.2.5	Pengolahan Data.....	48
4.2.6	Uji Keseragaman Data.....	48
4.2.7	Uji Kecukupan Data	56
4.2.8	<i>Analisis Performance Rating</i>	61
4.2.9	Perhitungan Waktu Normal	71
4.2.10	Perhitungan Waktu Baku atau Waktu <i>Standart</i>	75
4.2.11	Peramalan Permintaan	79
4.2.12	Perencanaan Agregat	92
4.2.13	Hasil Perencanaan Agregat.....	96
4.2.14	Perencanaan Agregat Tahun 2026	98
4.2.15	Hasil Perencanaan Agregat 2026.....	103
4.2.16	Disagregasi Produk.....	105
4.2.17	Jadwal Induk Produksi	108
4.2.18	Perhitungan RCCP.....	108
4.3	Perhitungan Harga Pokok Produksi.....	113
4.3.1	Perhitungan Biaya Bahan Baku.....	116
4.3.2	Perhitungan Biaya Listrik.....	133
4.3.3	Perhitungan Biaya Tenaga Kerja Langsung.....	137

4.3.4	Perhitungan Biaya <i>Overhead</i> Pabrik	137
4.3.5	Perhitungan Harga Pokok Produksi.....	138
4.4	Analisis Kerugian.....	151
4.5	Perbandingan Sebelum dan Sesudah Penerapan Metode RCCP	152
4.6	Analisa Hasil	157
BAB 5	KESIMPULAN DAN SARAN	161
5.1	Kesimpulan.....	161
5.2	Saran.....	161
DAFTAR PUSTAKA.....		163
LAMPIRAN.....		169
BIOGRAFI.....		221

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1	Alokasi Tenaga Kerja.....	3
Tabel 1. 2	Data Pemenuhan Permintaan Tas	4
Tabel 2. 1	Pengukuran <i>Performance Rating</i> Dengan Westinghouse.....	16
Tabel 2. 2	Penelitian Terdahulu dan Pemilihan Metode.....	34
Tabel 3. 1	Lembar Observasi Waktu Proses Operasi.....	39
Tabel 3. 2	Format Pengumpulan Data Permintaan	40
Tabel 3. 3	Jadwal Penelitian	43
Tabel 4. 1	Data Pengamatan Waktu Proses Produksi Tas Ransel	46
Tabel 4. 2	Data Pengamatan Waktu Proses Produksi Tas Selempang	46
Tabel 4. 3	Data Permintaan Tas Ransel dan Tas Selempang	47
Tabel 4. 4	Data Waktu Kerja	48
Tabel 4. 5	Tabulasi Rata-rata Waktu Proses Tas Ransel	49
Tabel 4. 6	Tabulasi Uji Keseragaman Data Tas Ransel	51
Tabel 4. 7	Rekapitulasi Rata-rata Waktu Proses Tas Selempang.....	54
Tabel 4. 8	Tabulasi Uji Keseragaman Data Tas Selempang	55
Tabel 4. 9	Tabulasi Uji Kecukupan Data Tas Ransel.....	57
Tabel 4. 10	Tabulasi Uji Kecukupan Data Tas Selempang.....	60
Tabel 4. 11	Penilaian <i>Performance Rating</i> Pembuatan Tas Ransel.....	61
Tabel 4. 12	Penilaian <i>Performance Rating</i> Pembuatan Tas Selempang.....	67
Tabel 4. 13	Penyesuaian <i>Performance Rating</i> O-1 Tas Ransel	71
Tabel 4. 14	Tabulasi Waktu Normal Operasi Tas Ransel.....	71
Tabel 4. 15	Penyesuaian <i>Performance Rating</i> O-1 Tas Selempang	73
Tabel 4. 16	Tabulasi Waktu Normal Operasi Tas Selempang.....	74
Tabel 4. 17	Rekapitulasi Waktu Standart Pembuatan Tas Ransel.....	76
Tabel 4. 18	Rekapitulasi Waktu Standar Pembuatan Tas Selempang.....	78
Tabel 4. 19	Hasil Peramalan dengan metode Linear Trend Line Model	79
Tabel 4. 20	<i>Tracking Signal</i> dengan Metode <i>Linear Trend Line Model</i>	81
Tabel 4. 21	Hasil Peramalan dengan metode <i>Exponential Smoothing With Trend</i> ...	82
Tabel 4. 22	<i>Tracking Signal</i> dengan Metode <i>Exponential Smoothing With Trend</i> ...	84
Tabel 4. 23	Hasil Peramalan Tas Selempang.....	86
Tabel 4. 24	<i>Tracking Signal</i> Metode <i>Liniear Trend Line Model</i>	87
Tabel 4. 25	Hasil Peramalan Tas Selempang.....	88
Tabel 4. 26	<i>Tracking Signal</i> Tas Selempang	90
Tabel 4. 27	Data Waktu Standar Tiap Produk	92

Tabel 4. 28	Perhitungan Permintaan Agregat Tas Ransel.....	92
Tabel 4. 29	Perhitungan Permintaan Agregat Tas Selempang.....	93
Tabel 4. 30	Total Permintaan Agregat	94
Tabel 4. 31	Perhitungan Kapasitas yang Tersedia	94
Tabel 4. 32	Perhitungan Kapasitas Jam Kerja	96
Tabel 4. 33	Hasil Perencanaan Agregat Metode Transportasi 1	97
Tabel 4. 34	Rekapitulasi Rencana Agregat dengan Metode Transportasi	98
Tabel 4. 35	Perhitungan Permintaan Agregat Tas Ransel 2026.....	99
Tabel 4. 36	Perhitungan Permintaan Agregat Tas Selempang 2026.....	99
Tabel 4. 37	Total Permintaan Agregat 2026	100
Tabel 4. 38	Perhitungan Kapasitas yang Tersedia	101
Tabel 4. 39	Perhitungan Kapasitas Jam Kerja	103
Tabel 4. 40	Perencanaan Kapasitas Agregat Periode 1-12 Metode Transportasi ...	104
Tabel 4. 41	Rekapitulasi Rencana Agregat 2026 dengan Metode Transportasi	105
Tabel 4. 42	Hasil Perhitungan Persentase Produk	106
Tabel 4. 43	Hasil Perhitungan Disagregasi Produk	107
Tabel 4. 44	JIP Tas Ransel dan Tas Selempang	108
Tabel 4. 45	Perhitungan <i>Bill Of Resource</i> Tas Ransel	109
Tabel 4. 46	Perhitungan <i>Bill Of Resource</i> Tas Selempang	109
Tabel 4. 47	Rekapitulasi Perhitungan <i>Bill Of Resource</i>	110
Tabel 4. 48	Data Jumlah Mesin	111
Tabel 4. 49	Hasil Perhitungan Kebutuhan Aktual Seluruh Periode.....	111
Tabel 4. 50	Kapasitas Mesin yang Tersedia	112
Tabel 4. 51	Laporan Hasil RCCP Produksi CV. Samaraya	113
Tabel 4. 52	Permintaan Tas Ransel.....	114
Tabel 4. 53	Permintaan Tas Selempang.....	114
Tabel 4. 54	Bahan Baku Tas Ransel	115
Tabel 4. 55	Bahan Baku Tas Selempang	115
Tabel 4. 56	Komponen Tas Ransel	116
Tabel 4. 57	Perhitungan Kebutuhan Kain Bimo.....	117
Tabel 4. 58	Perhitungan Kebutuhan Kain <i>Furing</i>	122
Tabel 4. 59	Perhitungan Kebutuhan Kain Jaring.....	122
Tabel 4. 60	Perhitungan Kebutuhan Busa	123
Tabel 4. 61	Rekapitulasi Kebutuhan Bahan Baku Tas Ransel.....	125
Tabel 4. 62	Komponen Tas Selempang	126
Tabel 4. 63	Perhitungan kain <i>Cudora</i>	127

Tabel 4. 64 Perhitungan Kain <i>Furing</i>	129
Tabel 4. 65 Rekapitulasi Kebutuhan Bahan Baku Tas Selempang.....	131
Tabel 4. 66 Biaya Bahan Baku Tas Ransel.....	132
Tabel 4. 67 Biaya Bahan Baku Tas Selempang.....	132
Tabel 4. 68 Daftar Mesin.....	133
Tabel 4. 69 Perhitungan Konsumsi Listrik Per Produk	134
Tabel 4. 70 Perhitungan Konsumsi Listrik Tas Selempang.....	135
Tabel 4. 71 Biaya Listrik Tas Ransel 12 Periode.....	135
Tabel 4. 72 Biaya Listrik Tas Selempang Selama 12 Periode	136
Tabel 4. 73 Biaya Tenaga Kerja	137
Tabel 4. 74 Biaya <i>Maintanance</i> Mesin.....	137
Tabel 4. 75 Perhitungan HPP Tas Ransel Sebelum RCCP	138
Tabel 4. 76 Rekapitulasi HPP Tas Ransel Sebelum RCCP	141
Tabel 4. 77 Perhitungan HPP Tas Ransel	142
Tabel 4. 78 Rekapitulasi HPP Tas Ransel.....	144
Tabel 4. 79 Perhitungan HPP Tas Selempang Sebelum RCCP	145
Tabel 4. 80 Rekapitulasi HPP Tas Selempang Sebelum RCCP.....	147
Tabel 4. 81 Perhitungan HPP Tas Selempang	148
Tabel 4. 82 Rekapitulasi HPP Tas Selempang.....	150
Tabel 4. 83 Kerugian Ketidakterpenuhan Tas Ransel.....	151
Tabel 4. 84 Kerugian Ketidakterpenuhan Tas Selempang.....	152
Tabel 4. 85 Pemenuhan Produksi Sebelum RCCP	153
Tabel 4. 86 HPP Sebelum RCCP.....	154
Tabel 4. 87 Hasil RCCP Penentuan Kapasitas Produksi	155
Tabel 4. 88 HPP Sesudah Penerapan RCCP.....	156
Tabel 4. 89 Perencanaan Kapasitas	157

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Produk CV. Samaraya.....	2
Gambar 2. 1 Pola <i>Trend</i>	19
Gambar 2. 2 Pola Musiman.....	19
Gambar 2. 3 Pola <i>Cycles</i>	20
Gambar 2. 4 Pola <i>Random</i>	20
Gambar 2. 5 Pola Stasioner	20
Gambar 3. 1 <i>Flowchart</i> Penelitian	38
Gambar 3. 2 Aplikasi Pom QM	41
Gambar 4. 1 BKA dan BKB O-1 Pembuatan Tas Ransel.....	51
Gambar 4. 2 BKA dan BKB O-1 Pembuatan Tas Selempang.....	55
Gambar 4. 3 <i>Scatter Diagram</i> Tas Ransel.....	79
Gambar 4. 4 Grafik <i>Tracking Signal</i> Metode <i>Linear Trend Line Model</i>	82
Gambar 4. 5 <i>Tracking signal</i> metode exponential smoothing with trend.....	85
Gambar 4. 6 <i>Scatter Diagram</i> Tas Selempang	85
Gambar 4. 7 Grafik <i>Tracking Signal</i>	88
Gambar 4. 8 <i>Tracking Signal</i> Metode <i>Exponential Smoothing with Trend</i>	91
Gambar 4. 9 <i>Capacity Load Profile</i>	158

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Data Pengamatan Waktu Operasi O-1 sampai O-56 Tas Ransel.....	169
Lampiran 2. Data Pengamatan Waktu Operasi O-1 sampai O-29 Tas Selempang..	183
Lampiran 3. Grafik BKA dan BKB Operasi Tas Ransel	202
Lampiran 4. Grafik BKA dan BKB Operasi Tas Selempang	209
Lampiran 5. <i>Operation Process Chart</i> Tas Ransel dan Tas Selempang.....	215
Lampiran 6. Dokumentasi Penelitian	217
Lampiran 7. Surat Balasan Ijin Penelitian.....	218
Lampiran 8. Kartu Bimbingan	219
Lampiran 9. Lembar Revisi.....	220