

## ABSTRAK

Garasi Hijrah Apparel merupakan salah satu konveksi dan sablon yang memproduksi berbagai jenis pakaian seperti kaos, hoody, kemeja, jaket, dan baju olahraga. Perencanaan produksi pada Konveksi dan Sablon Garasi Hijrah Apparel dilakukan hanya berdasarkan pengalaman perusahaan tanpa memperhitungkan kapasitas tersedia yang menimbulkan perusahaan mengalami keterlambatan terus menerus setiap menyelesaikan permintaan dari konsumen.

Dalam melakukan pemenuhan permintaan maka diperlukan perencanaan kapasitas produksi menggunakan metode *Rough Cut Capacity Planning (RCCP)* untuk menentukan waktu produksi yang optimal. Didalamnya terdapat perhitungan peramalan untuk 12 periode kedepan, perhitungan kapasitas yang dibutuhkan dan kapasitas tersedia, kemudian data lainnya ialah waktu baku serta jadwal induk produksi. Selanjutnya melakukan penambahan kapasitas produksi pada setiap stasiun kerja yang terdapat kekurangan kapasitas.

Hasil dari penelitian ini dapat disimpulkan bahwa dari empat stasiun kerja di Konveksi dan Sablon Garasi Hijrah Apparel (pola dan potong, sablon, jahit, dan *qc+finishing*) terdapat stasiun kerja jahit yang tidak dapat memenuhi kapasitas produksi pada semua periode sehingga perusahaan tidak dapat memenuhi permintaan konsumen. Penambahan kapasitas produksi dapat dilakukan dengan melakukan penambahan tenaga kerja, jam kerja lembur, dan subkontrak. Untuk penambahan tenaga kerja diperlukan biaya sebesar Rp. 20.085.000, sedangkan penambahan jam kerja lembur diperlukan biaya sebesar Rp. 3.234.000, dan subkontrak diperlukan biaya sebesar Rp. 4.854.000. Dari ketiga alternatif tersebut dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan dalam pemenuhan kapasitas produksi.

Kata kunci : *Rough Cut Capacity Planning (RCCP)*, jadwal induk produksi, kapasitas produksi yang tersedia, kapasitas produksi yang dibutuhkan.