

## ABSTRAK

CV XYZ merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pangan dengan memproduksi tahu yang beragam. Permintaan tahu CV XYZ mengalami peningkatan berdasarkan data historis. Namun, naiknya permintaan tersebut harus ditolak karena terbatasnya kapasitas produksi. Oleh karena itu, perusahaan perlu adanya perencanaan kapasitas produksi untuk menentukan seberapa besar kapasitas yang tersedia. Perencanaan kapasitas menentukan tingkat kapasitas yang dibutuhkan untuk melakukan jadwal produksi. Dengan *bill of labor approach* untuk membandingkan kapasitas tersedia dengan kapasitas dibutuhkan.

Kapasitas tersedia di pabrik saat ini pada proses penggilingan, penyaringan, perebusan, pencetakan, dan *press* secara berturut-turut adalah 18.018 menit, 19.708 menit, 38.852 menit, 18.252 menit, dan 18.252 menit. Namun, kapasitas yang dibutuhkan pada proses tersebut secara berturut-turut adalah 44.658 menit, 47.267 menit, 47.885 menit, 27.431 menit, dan 29.467 menit. Untuk memenuhi kekurangan kapasitas tersedia tersebut, maka diperlukan perubahan perencanaan kapasitas produksi seperti penambahan jam lembur, penambahan mesin, atau penambahan pekerja.

Setelah dilakukan perhitungan dari perubahan perencanaan kapasitas tersebut, kapasitas tersedia pada proses penggilingan menjadi 54.055 menit dengan penambahan dua mesin giling, proses penyaringan menjadi 59.123 menit dengan penambahan dua mesin molen, proses perebusan menjadi 58.278 dengan penambahan satu mesin oven, proses pencetakan menjadi 37.163 menit dengan penambahan enam pekerja serta meja, dan proses *press* menjadi 37.163 menit dengan penambahan empat pekerja. Biaya yang dikeluarkan untuk penambahan fasilitas sebanyak Rp 41.236.000 dan karena bertambahnya pekerja pabrik perlu mengeluarkan biaya Rp 124.200.000 untuk gaji pekerja tiap bulannya.

***Kata kunci: kapasitas, perencanaan kapasitas, bill of labor approach***