

ABSTRAKSI

Perencanaan kapasitas produksi merupakan bagian dari kegiatan manajemen operasional perusahaan. Kapasitas produksi dapat diartikan sebagai kemampuan memproduksi secara optimum dari sebuah fasilitas. Sedangkan perencanaan kapasitas adalah proses penentuan kebutuhan orang, mesin, dan sumber-sumber fisik lainnya untuk memenuhi rencana produksi perusahaan.

Tugas akhir ini dilakukan untuk membuat suatu prototype perangkat lunak SPPK yang berfungsi sebagai alat bantu untuk perencanaan kapasitas produksi. Sedangkan metode yang digunakan yaitu model peramalan *time series* (*Simple moving average*, *single exponential smoothing* dan *regresi linier*), tabel transportasi dan analisis titik impas (*break even*).

Keluaran dari sistem ini berupa laporan jadwal produksi dan laporan hasil perencanaan kapasitas produksi. Laporan jadwal produksi merupakan hasil dari proses peramalan. Hasil perhitungan peramalan dari data yang diperoleh, rata-rata permintaan sebesar 3000 sampai 5000 unit per periode, dari hasil peramalan tersebut dapat diketahui kapasitas yang dibutuhkan sekitar 18.000 menit melebihi dari kapasitas normal (11.232 menit) per periodenya. Untuk pemenuhannya digunakan alternatif lembur (4200 menit), shift (3000 menit), atau subkontrak. Sedangkan titik impas 38.000. dari nilai titik impas ini dapat diketahui bahwa di atas titik impas.