



## Penjadwalan Kapasitas Produksi Roti menggunakan Metode *Rough Cut Capacity Planning* di UMKM Cita Rasa Gorontalo

Aizza Kirana Abdullah<sup>1✉</sup>, Idham Halid Lahay<sup>2</sup>, Hendra Uloli<sup>3</sup>

Universitas Negeri Gorontalo<sup>(1,2,3)</sup>

DOI: 10.31004/jutin.v7i1.24933

✉ Corresponding author:  
[ihlahay@gmail.com]

### Article Info

### Abstrak

*Kata kunci:*  
*Kapasitas Produksi;*  
*Jadwal Induk Produksi;*  
*RCCP;*

UMKM Cita Rasa merupakan industri manufaktur di Kota Gorontalo. Pemenuhan permintaan konsumen terhadap jumlah dan waktu pemesanan berkaitan erat dengan ketersediaan bahan baku, tenaga kerja, mesin, waktu kerja dan sumber daya lainnya yang mendukung produksi pembuatan roti. Oleh karena itu perlu dilakukan perhitungan penjadwalan kebutuhan kapasitas terhadap produk roti untuk melihat kapasitas tersedia dan kapasitas aktual. Tujuan dari penelitian ini adalah membuat rencana produksi roti dan mengetahui kelayakan kapasitas produksi Roti di UMKM Cita Rasa dengan menggunakan metode Rough Cut Capacity Planning. RCCP merupakan metode yang digunakan untuk mengukur kapasitas stasiun kerja sehingga dapat diketahui apakah suatu jadwal produksi memerlukan jam kerja lembur atau sub contract. Berdasarkan hasil yang diperoleh, uji kelayakan kapasitas produksi menggunakan RCCP dapat diketahui bahwa semua stasiun kerja yang terdapat pada UMKM Cita Rasa memiliki nilai positif dimana artinya kapasitas tersebut layak.

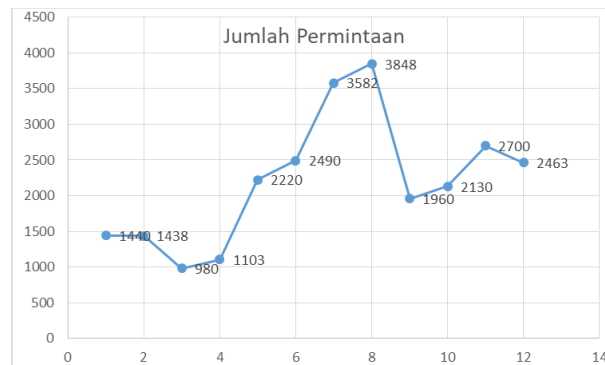
### Abstract

*Keywords:*  
*Production Capacity;*  
*Master Production*  
*Schedule;*  
*RCCP;*

*MSME Cita Rasa is a manufacturing industry in Gorontalo City. Fulfillment of consumer demand for the quantity and time of orders is closely related to the availability of raw materials, labor, machines, working time and other resources that support bread-making production. Therefore, it is necessary to calculate the scheduling of capacity requirements for bread products to see available capacity and actual capacity. The aim of this research is to create a bread production plan and determine the feasibility of bread production capacity at MSME Cita Rasa using the Rough Cut Capacity Planning method. RCCP is a method used to measure work station capacity so that it can be seen whether a production schedule requires overtime work hours or subcontracts. Based on the results obtained, from the production capacity feasibility test using RCCP, it can be seen that all work stations in the MSME Cita Rasa have a positive value, which means the capacity is feasible.*

## 1. PENDAHULUAN

UMKM Cita Rasa merupakan sebuah industri manufaktur yang bergerak dibidang industri makanan di Kota. UMKM Cita Rasa melakukan kegiatan produksi setiap hari dimana roti yang diproduksi oleh UMKM Cita Rasa menggunakan sistem make to stock (MTS) dan make to order (MTO) dimana selain untuk memenuhi pesanan yang dilakukan oleh pelanggan, pihak UMKM tetap menyediakan stock untuk pelanggan yang tidak memesan roti di hari sebelumnya. UMKM Cita Rasa saat ini memproduksi sekitar 500 unit roti perhari. Dengan asumsi bahwa jika ada kekurangan produk yang mengakibatkan perusahaan tidak memiliki pilihan untuk memenuhi kebutuhan pelanggan, perusahaan akan kehilangan keuntungan. Dan apabila terjadi kelebihan produksi pada saat-saat tertentu akibatnya dapat menyebabkan pemborosan tempat penyimpanan serta hal ini dapat menyebabkan tingginya biaya penyimpanan (Alyafi et al., 2022). Dalam menjalankan aktivitasnya, UMKM Cita Rasa mendapatkan permintaan Roti yang berfluktuasi pada periode 1 sampai dengan periode 12 seperti pada gambar 1 berikut.



**Gambar 1. Jumlah Permintaan Produksi Roti**

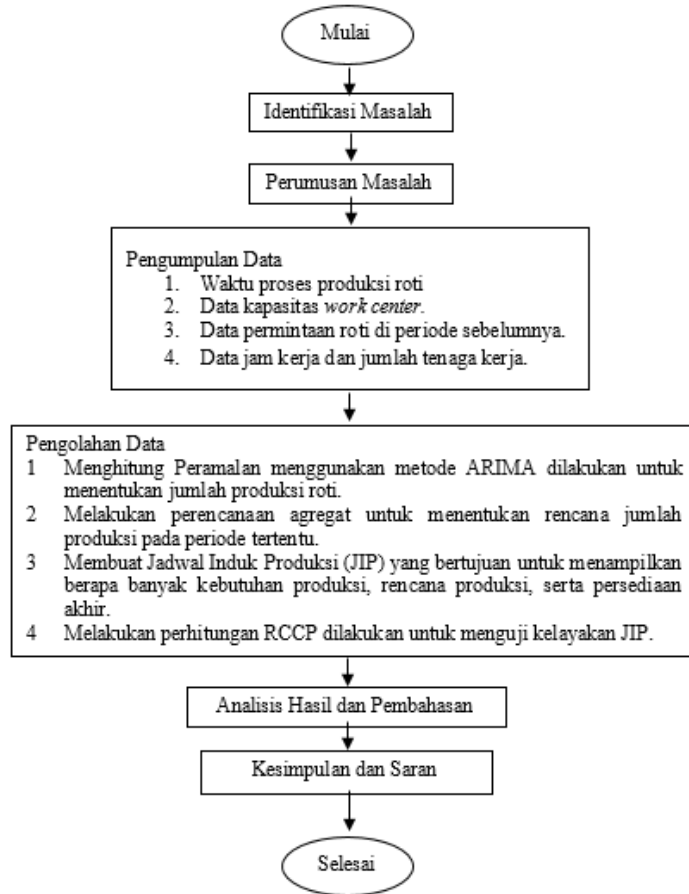
Pemenuhan permintaan konsumen terhadap jumlah dan waktu pemesanan berkaitan erat dengan ketersediaan bahan baku, tenaga kerja, mesin, waktu kerja dan sumber daya lainnya yang mendukung produksi pembuatan roti (Matswaya et al., 2019), Sehingga perlu dilakukan perhitungan perencanaan kebutuhan kapasitas terhadap produk roti untuk melihat kapasitas tersedia dan kebutuhan aktual apakah di atas kapasitas (overload) atau di bawah kapasitas (underload) (Marikena et al., 2019). Dalam merencanakan kapasitas produksi perlu dilakukan peramalan permintaan produk yang nantinya akan menjadi master schedule untuk membuat jadwal induk produksi. Kemudian data master schedule akan dipadukan oleh perhitungan waktu baku yang akan digunakan untuk merancang jadwal induk produksi dengan memperhatikan kapasitas produksi yang tersedia berdasarkan perhitungan metode Rough Cut Capacity Planning.

RCCP (Rough cut capacity planning) adalah suatu metode yang dipakai untuk menguji apakah perencanaan yang dituangkan dalam jadwal induk produksi fisibel atau tidak dibandingkan dengan kapasitas yang tersedia. RCCP digunakan untuk menguji kelayakan kapasitas dari suatu rencana jadwal induk produksi sebelum ditetapkan. Prosedur ini dilakukan untuk memberi keyakinan bahwa jadwal induk produksi tidak melebihi kapasitas yang ada pada semua pusat kerja yang dapat menghambat kelancaran proses produksi (Iksan, 2018).

Berdasarkan latar belakang yang ada, peneliti menemukan salah satu penelitian terdahulu yang relevan seperti penelitian yang dilakukan Meirizha & Ardiansyah (2017) dimana penelitiannya membahas PT. Sewangi Sejati Luhur yang sangat membutuhkan perencanaan kapasitas yang baik karena permintaan produknya yang terus bertambah dari tahun ke tahun, terutama perencanaan untuk produk yang menjadi andalan perusahaan yaitu produk CPO sawit. Kondisi yang terjadi saat ini ada beberapa stasiun kerja yang sumberdayanya menganggur pada saat-saat tertentu. Selain itu, ada juga beberapa stasiun kerja yang mesin atau tenaga kerjanya bekerja overload. Ini dapat dilihat dengan adanya antrian pada stasiun kerja tersebut. Oleh karena itu perlu dilakukan analisis kelayakan terhadap kapasitas produksi pada semua stasiun kerja yang ada dengan metode Rough Cut Capacity Planning (RCCP). Berdasarkan perhitungan Rough Cut Capacity Planning menggunakan metode CPOF dapat dilihat bahwa masih ada beberapa stasiun kerja yang menghasilkan nilai negatif untuk semua periode selama 12 bulan. Hal ini menunjukkan bahwa kapasitas yang tersedia tidak dapat memenuhi kebutuhan kapasitas atau dengan kata lain kapasitas yang dibutuhkan jauh lebih besar dari kapasitas tersedia yang dimiliki oleh perusahaan.

**2. METODE**

Jenis penelitian yang digunakan pada penelitian ini adalah penelitian deskriptif dengan pendekatan kuantitatif. Metode yang digunakan dalam penelitian ini pertama metode peramalan untuk dijadikan jadwal induk produksi (JIP). Kelayakan jadwal induk produksi dapat diketahui dengan perhitungan metode Rought Cut Capacity Planning.



**Gambar 2. Tahapan Penelitian**

Data yang digunakan dalam penelitian ini yaitu data permintaan Roti UMKM Cita Rasa pada Bulan April – Juni 2023 dapat dilihat pada tabel 1 yang akan disajikan ke dalam 12 periode.

**Tabel 1. Data Permintaan Roti**

Data Permintaan 2023	
Periode Ke-	Jumlah Permintaan (Unit)
1	1440
2	1438
3	980
4	1103
5	2220
6	2490
7	3582
8	3848
9	1960
10	2130
11	2700
12	2463

### 3. HASIL DAN PEMBAHASAN

#### Hasil Penelitian

Pada hasil dan pembahasan, akan dilakukan perhitungan dengan rumus yang sudah ditetapkan yang dimulai dari perhitungan Peramalan, perhitungan Aggregate Planning, perhitungan Jadwal Induk Produksi dan validasi jadwal induk produksi menggunakan metode Rough Cut Capacity Planning.

#### Peramalan

Dalam tahap ini peramalan dilakukan dengan menggunakan metode peramalan model Autoregressive Integrated Moving Average (ARIMA). Peramalan artinya suatu usaha meramalkan keadaan di masa mendatang melalui pengujian di masa lalu (Pua et al., 2021). Setelah melakukan beberapa tahap pengerjaan peramalan model ARIMA dengan bantuan software Minitab, maka diperoleh hasil peramalan sebagai berikut:

**Tabel 2. Hasil Peramalan**

Hasil Peramalan	
Periode Ke-	Jumlah (Unit)
1	2326
2	2412
3	2412
4	2412
5	2412
6	2412
7	2412
9	2412
10	2412
11	2412
12	2412

#### Perencanaan Agregat

*Aggregate planning* merupakan pernyataan rencana produksi yang dinyatakan dalam kelompok produk atau family (*aggregate*). Berikut ini merupakan output dari Perencanaan Agregat yang telah dibuat selama 12 periode selanjutnya.

**Tabel 3. Perencanaan Agregat**

No	Permintaan (Unit)	Hari Kerja	Jam Kerja	Jam Lembur	Jumlah Tenaga Kerja	Kapasitas		Persediaan (Unit)
						RT(Unit)	OT(Unit)	
1	2.326	7	8	4	7	1.690	715	79
2	2.412	7	8	4	7	1.690	715	72
3	2.412	7	8	4	7	1.690	715	65
4	2.412	7	8	4	7	1.690	715	58
5	2.412	7	8	4	7	1.690	715	51
6	2.412	7	8	4	7	1.690	715	44
7	2.412	7	8	4	7	1.690	715	37
8	2.412	7	8	4	7	1.690	715	30
9	2.412	7	8	4	7	1.690	715	23
10	2.412	7	8	4	7	1.690	715	16
11	2.412	7	8	4	7	1.690	714	8
12	2.412	7	8	4	7	1.690	714	0

*Jadwal Induk Produksi (JIP)*

Jadwal produksi induk atau Master Production Schedule (MPS) adalah pernyataan produk akhir (end item) apa saja yang akan diproduksi dalam bentuk jumlah dan waktu (due date) (Lestari, 2021).

**Tabel 4. Jadwal Induk Produksi**

<b>Periode</b>	<b>Kebutuhan Produksi Per Minggu (Unit)</b>	<b>Rencana Produksi Per Minggu (Unit)</b>	<b>Jumlah hari kerja per Minggu</b>	<b>Persediaan Akhir (Unit)</b>
<b>1</b>	2.326	2.405	7	79
<b>2</b>	2.412	2.405	7	72
<b>3</b>	2.412	2.405	7	65
<b>4</b>	2.412	2.405	7	58
<b>5</b>	2.412	2.405	7	51
<b>6</b>	2.412	2.405	7	44
<b>7</b>	2.412	2.405	7	37
<b>8</b>	2.412	2.405	7	30
<b>9</b>	2.412	2.405	7	23
<b>10</b>	2.412	2.405	7	16
<b>11</b>	2.412	2.404	7	8
<b>12</b>	2.412	2.404	7	0

Berdasarkan tabel 4, dapat diketahui bahwa Jadwal Induk Produksi di UMKM Cita Rasa akan memproduksi roti sebanyak 2405 di setiap periode dengan jumlah jam kerja sebanyak 7 hari dalam setiap periode. Jadwal Induk Produksi juga menampilkan persediaan akhir dari setiap periode, dimana persediaan akhir tersebut diperoleh dari Rencana produksi per Minggu dikurangi Kebutuhan Produksi per Minggu yang kemudian persediaan akhir tersebut akan menjadi inventory pada periode selanjutnya.

*Rough Cut Capacity Planning (RCCP)*

RCCP (Rought Cut Capacity Planning) digunakan untuk menguji kelayakan kapasitas dari suatu rencana jadwal induk produksi sebelum ditetapkan, validasi pada RCCP dapat dikatakan layak apabila kapasitas yang dibutuhkan dapat dipenuhi oleh kapasitas tersedia (Lasalewo et al., 2022).

a. Kapasitas Tersedia

Uji kelayakan kapasitas dilakukan dengan metode RCCP jenis CPOF. Dalam menentukan kapasitas yang tersedia, dibutuhkan data tambahan seperti berikut:

Jumlah shift/hari = 1

Jam kerja/hari = 8 Jam

Istirahat = 1 Jam

**Tabel 5. Data Stasiun Kerja**

<b>No.</b>	<b>Stasiun Kerja</b>	<b>Orang/Mesin</b>
<b>1</b>	Penyiapan Bahan Baku	1
<b>2</b>	Pencampuran Bahan	1
<b>3</b>	<i>Mixing</i>	1
<b>4</b>	Pencetakan Adonan	3
<b>5</b>	Fermentasi Adonan	1
<b>6</b>	Pembakaran Adonan	1
<b>7</b>	Pendinginan	1
<b>8</b>	Pengemasan	2

Dalam menentukan kapasitas yang tersedia dengan metode CPOF digunakan rumus sebagai berikut:

Kapasitas tersedia = jumlah mesin x jumlah shift x jam kerja x jumlah hari kerja x utilitas x efesiensi. ....(1)

Berikut ini contoh perhitungan kapasitas tersedia pada stasiun kerja Penimbangan Bahan Baku untuk periode 1: Kapasitas tersedia = 1 x 1 x 8 x 7 x 0,88 x 0,93 = 45,83 Jam.

b. Kapasitas Dibutuhkan

Pengolahan data RCCP dengan menggunakan metode CPOF (Capacity Planning using Overall Factors) ini membutuhkan data berupa proporsi historis yang merupakan sebuah persentase waktu pada masing-masing proses terhadap waktu proses secara keseluruhan.

Nilai proporsi historis didapat dari waktu yang digunakan pada setiap proses pada produksi satu unit Roti yang sudah distandarkan. Waktu standar tersebut dari detik diubah menjadi jam. Selanjutnya total waktu proses dalam jam digunakan sebagai pembagi di dalam masing-masing proses sehingga didapatkan nilai PH (proporsi historis) pada setiap proses yang dilakukan. Berikut ini perhitungannya:

$$PH = \frac{WP_{\text{Penyiapan bahan baku}}}{WP_T} \dots\dots\dots (2)$$

$$PH = \frac{WP_{\text{Penyiapan bahan baku}}}{WP_T} = \frac{0,0007}{0,023} = 0,0317$$

Keterangan:

PH = Proporsi Historis

WP = Waktu proses Penyiapan Bahan Baku (jam/ unit)

WP = Total waktu proses (jam/unit)

**Tabel 6. Rekapitulasi Waktu Proporsi Historis**

No	Stasiun Kerja	Waktu Proses (Detik)	Jam	PH
1	Penyiapan Bahan Baku	2,62	0,0007	0,0317
2	Pencampuran Bahan	2,82	0,0008	0,0342
3	Mixing	6	0,0016	0,0705
4	Pencetakan Adonan	16,98	0,0047	0,2058
5	Fermentasi Adonan	28,71	0,0080	0,3479
6	Pembakaran Adonan	11,51	0,0032	0,1395
7	Pendinginan	5,9	0,0016	0,0717
8	Pengemasan	8,14	0,0023	0,0986
	<b>Total</b>	<b>82,52</b>	<b>0,023</b>	<b>1</b>

Dalam menentukan kapasitas yang dibutuhkan digunakan rumus sebagai berikut:

$$KB = WPT \times RP \dots\dots\dots (3)$$

Contoh perhitungan kebutuhan kapasitas total periode-1 yaitu:

$$\begin{aligned} KB \text{ (periode-1)} &= WPT \times RP \\ &= 0,023 \text{ jam/unit} \times 2326 \text{ unit} \\ &= 53,32 \text{ jam} \end{aligned}$$

Contoh perhitungan kebutuhan kapasitas pada periode-1 untuk stasiun kerja penyiapan bahan baku yaitu:

$$\begin{aligned} KB \text{ (periode-1) Penyiapan bahan baku} &= PH \times KB \\ &= 0.0317 \times 53,32 \text{ jam} \\ &= 1,69 \text{ jam} \end{aligned}$$

c. Uji Kelayakan Kapasitas

Uji Kelayakan Kapasitas Uji kelayakan kapasitas dilakukan dengan membandingkan kapasitas yang tersedia dengan kapasitas yang dibutuhkan. Perbandingan kapasitas dinyatakan dalam %LC. Stasiun kerja mengalami kekurangan kapasitas jika %LC bernilai negatif. Demikian sebaliknya, stasiun kerja dikatakan mengalami kelebihan kapasitas apabila %LC bernilai positif. Rumus untuk menghitung %LC sebagai berikut:

$$\%LC = \frac{\text{kapasitas tersedia} - \text{kapasitas dibutuhkan}}{\text{kapasitas tersedia}} \times 100\% \dots\dots\dots(4)$$

Contoh perhitungan %LC pada stasiun kerja Penyiapan Bahan Baku:

$$\begin{aligned} \%LC(\text{Penyiapan Bahan Baku}) &= \frac{549,96 - 21}{549,96} \times 100\% \\ &= 96,18\% \end{aligned}$$

Berikut ini merupakan rekapitulasi keseluruhan stasiun kerja berdasarkan persentase LC dimana dapat menunjukkan stasiun-stasiun yang mengalami kekurangan kapasitas maupun yang mengalami kelebihan kapasitas.

**Tabel 7. Rekapitulasi Hasil Uji Kelayakan Kapasitas**

Stasiun Kerja	Tersedia	Dibutuhkan	%LC
<b>Penyiapan Bahan Baku</b>	549,96	21,00	96,18
<b>Pencampuran Bahan</b>	549,96	22,61	95,89
<i>Mixing</i>	549,96	46,65	91,52
<b>Pencetakan Adonan</b>	1649,89	136,11	91,75
<b>Fermentasi Adonan</b>	549,96	230,11	58,16
<b>Pembakaran Adonan</b>	595,80	92,27	84,51
<b>Pendinginan</b>	549,96	47,46	91,37
<b>Pengemasan</b>	1.099,93	65,25	94,07
<b>Total</b>	6.095,42	661,46	703,45

Berdasarkan uji kelayakan kapasitas dapat diketahui bahwa semua stasiun kerja yang terdapat pada UMKM Cita Rasa memiliki nilai positif dimana artinya kapasitas tersebut layak.

**Pembahasan**

Berdasarkan hasil dari pengumpulan data dan pengolahan data yang dilakukan pada penelitian ini, yaitu diawali dari melakukan pengumpulan data awal berupa data permintaan, kapasitas work center, waktu produksi dan jumlah karyawan, yang nantinya akan digunakan pada pengolahan data menggunakan metode Rough Cut Capacity Planning (RCCP). Pada penelitian ini didapatkan jumlah permintaan terbesar dari Periode 1 hingga ke periode 12 terdapat permintaan tertinggi pada periode ke-8 sebesar 3.848 pcs Roti dan terdapat permintaan terendah pada bulan periode ke-3 sebesar 984 pcs Roti. Permasalahan awal produksi roti di UMKM Cita Rasa yaitu belum adanya perencanaan kapasitas produksi sehingga terkadang ada permintaan yang tidak terpenuhi dan terkadang terjadi produksi yang berlebih.

Berdasarkan permasalahan dilakukan tahap peramalan yang digunakan untuk menentukan jumlah permintaan dan akan dijadikan sebagai Jadwal Induk Produksi pada periode selanjutnya menggunakan metode ARIMA, dimana hasil peramalan yang diperoleh relatif stabil dari periode ke periode selanjutnya. Kemudian menguji kelayakan Jadwal Induk Produksi dengan menggunakan RCCP dan diketahui hasil yang diperoleh bahwa kapasitas yang dibutuhkan dengan kapasitas yang tersedia di setiap stasiun kerja pada UMKM Cita Rasa tersebut Layak.

Setelah didapatkan jadwal induk produksi maka dilakukan perhitungan kelayakan kapasitas produksi menggunakan metode RCCP (Rough Cut Capacity Planning). Hasil dari perhitungan RCCP menunjukkan bahwa dari 8 stasiun kerja di UMKM Cita Rasa mengalami kelebihan kapasitas. Stasiun kerja yang mengalami kelebihan kapasitas yaitu stasiun penyiapan bahan baku sebesar 96,18%, pencampuran bahan baku sebesar 95,89%, Mixing

sebesar 91,52%, Pencetakan Adonan sebesar 91,75%, Fermentasi Adonan sebesar 58,16%, Pembakaran adonan 84,51%, Pendinginan 91,37%, dan pengemasan sebesar 94,07%.

Perlu diketahui bahwa sistem produksi di UMKM Cita Rasa adalah berurutan mulai dari penyiapan bahan baku sampai ke pengemasan roti. Jika pada proses 1 belum selesai maka produksi tidak dapat dilanjutkan pada proses berikutnya (menunggu proses 1 selesai) dan seterusnya. Kemudian, apabila stasiun kerja telah selesai, maka proses tersebut akan dilakukan kembali dan jika sudah memenuhi target kapasitas, maka operator pada stasiun kerja tersebut libur/berhenti. Akan tetapi, Contoh seperti pada stasiun kerja 1 dan stasiun kerja 2 yang hanya sedikit run time, sehingga pekerjaannya cepat selesai dan kemudian berhenti. Sementara terjadi waste waiting (menunggu) pada stasiun kerja 5 dan stasiun kerja 6 yang run time nya relatif lama.

#### 4. KESIMPULAN

Berdasarkan perhitungan Rough Cut Capacity Planning menggunakan metode CPOF, bahwa MPS yang direncanakan oleh perusahaan layak, hal ini dikarenakan semua stasiun kerja yang dihasilkan bernilai positif untuk semua periode selama 12 periode, yang berarti hasil tersebut menunjukkan bahwa nilai kapasitas yang tersedia jauh lebih besar dari kapasitas yang dibutuhkan oleh pihak UMKM, sehingga terjadi waktu menganggur di beberapa stasiun. Maka dari itu, UMKM Cita Rasa dapat melakukan pengurangan jam kerja serta melakukan perhitungan penyeimbangan lintasan produksi dengan tujuan untuk mencegah kerugian dalam proses produksi, sehingga dapat mengurangi waktu menganggur (Kurniasih et al., 2017).

#### 5. UCAPAN TERIMA KASIH

Terimakasih sebesar-besarnya kepada semua pihak yang sudah membantu terlaksananya penelitian ini terutama kepada UMKM Cita Rasa yang sudah berkenan memberikan dukungan data-data yang diperlukan dan Universitas Negeri Gorontalo yang sudah memberikan dukungan baik material maupun non material.

#### 6. DAFTAR PUSTAKA

- Alyafi, M., Matiro, D., Rasyid, A., Uloli, H., & Wunarlani, I. (2022). Analisis Perencanaan Produksi pada PT . Davinci Airindo Menggunakan Metode Agregate Planning. *Jambura Industrial Review (JIREV)*, 2(1), 21–30. <https://doi.org/10.37905/jirev.2.1.21-30>
- Iksan, I. (2018). Analisa Perencanaan Kapasitas Produksi Pada Pt. Muncul Abadi Dengan Metode Rough Cut Capacity Planning. *MATRIK (Jurnal Manajemen Dan Teknik)*, 8(2), 91. <https://doi.org/10.30587/matrik.v8i2.375>
- Kurniasih, D., Tarliah, T., & Suri, P. S. (2017). PERENCANAAN KAPASITAS PRODUKSI UNTUK BOX KEMASAN ALUMINIUM FOIL. In *Skripsi* (pp. 1–21). Program Studi Teknik Industri, Universitas Pasundan.
- Lasalewo, T., Machmoed, B. R., & Bersabie, R. (2022). Analisis Kapasitas Produksi VCO ( Virgin Coconut Oil ) Menggunakan Metode RCCP ( Rough Cut Capacity Planning ). *Jurnal Vokasi Sains Dan Teknologi*, 2(1), 1–6. <https://doi.org/10.56190/jvst.v2i1.17>
- Lestari, S. I. (2021). Analisis Penjadwalan Produksi Dengan Metode MPS di PT. XYZ. *Jurnal Teknik*, 10(2), 10–18. <https://doi.org/10.31000/jt.v10i2.4305>
- Marikena, N., Rahmania, T., Potensi, U., & Alamat, U. (2019). Capacity Requirement Planning Produk Mainan Kereta Api Pada PT. X. *IESM Journal (Industrial Engineering System and Management Journal)*, 1(1), 38–47. <http://e-journal.potensi-utama.ac.id/ojs/index.php/IESM/article/view/516>
- Matswaya, A., Sunarko, B., Widuri, R., & Indriati, S. (2019). ANALISIS PERENCANAAN KAPASITAS PRODUKSI DENGAN METODE ROUGHT CUT CAPACITY PLANNING (RCCP) PADA PEMBUATAN PRODUK KASUR BUSA (Studi pada PT Buana Spring Foam di Purwokerto). *Performance*, 26(2), 128. <https://doi.org/10.20884/1.jp.2019.26.2.1624>



- Meirizha, S. N., & Ardiansyah, A. (2017). Analisis Kelayakan Kapasitas Produksi dengan Metode RCCP (Studi Kasus PT. Sewangi Sejati Luhur). *Jurnal Surya Teknik*, 5(01), 49–54. <https://doi.org/10.37859/jst.v5i01.607>
- Pua, W., Wunarlani, I., & Uloli, H. (2021). Perencanaan Persediaan Keripik Pisang dengan Metode Distribution Requirement Planning ( DRP ) di UKM Flamboyan Gorontalo. *Jambura Industrial Review (JIREV)*, 1(2), 74–82. <https://doi.org/10.37905/jirev.1.2.74-82>