

## **Abstrak**

*Perkembangan di dunia industri sekarang ini telah mengalami kemajuan diberbagai aspek. Salah satunya adalah yang terkait dengan tingkat permintaan terhadap produk yang berubah setiap periodenya, sehingga perusahaan perlu menyesuaikan tingkat kebutuhan konsumen terhadap kapasitas yang tersedia.*

*Tingkat permintaan terhadap produk dari konsumen yang tidak menentu, untuk mengetahui ketersediaan kapasitas dan kapasitas yang dibutuhkan, maka perlu dilakukan perhitungan dengan metode RCCP. Pada penelitian ini, dilakukan perhitungan analisis kapasitas terhadap divisi produksi produk Piston 05J.*

*Berdasarkan hasil perhitungan dengan metode RCCP, diketahui bahwa ketersediaan kapasitas terdapat beberapa work center yang tidak dapat memenuhi kapasitas yang dibutuhkan, sehingga dari hasil perbandingan ke-3 metode RCCP diketahui bahwa metode RP yang dipilih karena memiliki kelebihan kapasitas pada setiap work centernya sehingga mampu memenuhi permintaan konsumen. Hasil dari perhitungan dengan metode RP pada work center ingot kelebihan kapasitas 5084,44 jam/tahun, work center casting 4217,66 jam/tahun, work center machining 5917,49 jam/tahun, work center visual check 10912,87 jam/tahun dan outgoing 7727,52 jam/tahun. Sedangkan untuk nilai rata-rata, work center ingot mengalami rata-rata kelebihan kapasitas 423,70 jam/bulan, work center casting 351,47 jam/bulan, work center machining 493,12 jam/bulan, work center visual check 909,41 jam/bulan, dan work center outgoing 643,96 jam/bulan.*

**Kata kunci : RCCP, work center, ingot, casting, machining, visual check, outgoing.**