

DAFTAR PUSTAKA

- Akmal Akhimuloh dan Yusuf Mauluddin 2019. *Analisis Kapasitas Produksi di PT.XYZ*. Garut: Sekolah Tinggi Teknologi Garut.
- Baroto, T. 2002. *Perencanaan Dan Pengendalian Produksi*. Jakarta: Ghalia Indonesia.
- Chase, Richard B. *et al.* 2004. *Operations Management For Competitive Advantage*. Boston: McGraw-Hill Trade.
- Erni, N. & Santi, R. (2007). Usulan Perencanaan Kapasitas Produksi Menggunakan Metode RCCP Dan Pendekatan Sistem Dinamis Pada Pt. Dellifood Sentosa Corpindo-Tangerang. *Jurnal Inovasi TM* Volume 6 Nomor 2
- Fernando, Meigy *et al.* 1998. “*Analisis Peramalan Tingkat Permintaan KonJumlahen Di Perusahaan Penjual Spare Part Mobil.*”
- Gaspersz, Vincent. 2009. *All in One: Production and Inventory Management*. Bogor: Vichristo Publication.
- Ghobbar, A. A. & Friend, C. F. 2002. “Sources of Intermittent Demand for Aircraft Spare Parts Within Airline Operations.” *Journal of Transport Management* 221–31.
- Haizer, Jay dan Barry Render. 2009. *Manajemen Operasi* Buku 1 Edisi 9. Jakarta: Salemba Empat
- Herjanto, E. (2004), *Manajemen Produksi dan Operasi*, Jakarta: PT Grasindo

- Jamichael D, Dkk. 2020. *Perencanaan dan Pengendalian Produksi pada Produk Ragum*. Garut: Sekolah Tinggi Teknologi Garut.
- Kurniaputri, R. (2011). *Optimasi penjadwalan produksi kemasan kayu dengan sistem job shop melalui penerapan algoritma differential evolution*. Skripsi Fakultas Teknik Universitas Indonesia
- Kurniawan, M. F. A. (2013). *Analisis kapasitas mesin untuk mengantisipasi perkembangan permintaan produk benang dengan metode rccp (rough cut capacity planning)*. JTM Volume 1, Nomor 2 Tahun 2013, 86-93
- Kusuma, H. (2009). *Manajemen produksi*. Yogyakarta : Penerbit Andi
- Makridakis, Sypros. 1999. *Metode Dan Aplikasi Peramalan*. Jakarta: Erlangga.
- Nasution, Arman Hakim. 1999. *Perencanaan Dan Pengendalian Produksi*. Jakarta: PT. Candimas Metropole.
- Nasution, A. H. & Prasetyawan Y. (2008). *Perencanaan dan pengendalian produksi*. Yogyakarta : Graha Ilmu
- Sinulingga, Sukaria. 2009. *Perencanaan dan Pengendalian Produksi*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Syahda, Aulia, Dkk. 2020. *Perencanaan Kebutuhan Kapasitas Rough-Cut Capacity lanning (RCCP) Pada Produksi Ragum*. Medan: Universitas Jumlahatera Utara
- Tigar Putri Adhiana, Dkk. 2020. *Evaluasi Kapasitas Produksi Ban Menggunakan Metode RCCP Dengan Pendekatan Bola*. Jawa Tengah: Universitas Jenderal

Soedirman.

Wawan K Risal, Puryani, Eko Nursubiyantoro. 2017. *Perencanaan Kebutuhan Kapasitas Produksi Pada SP Aluminium*. Yogyakarta: Universitas Pembangunan Nasional Veteran.

Willemain, T. R. 1994. "Forecasting Intermittent Demand in Manufacturing: A Comparative Evaluation of Croston's Method." *International Journal of Forecasting* 10(4):529–38.

LAMPIRAN

LAMPIRAN 1 Logo Perusahaan

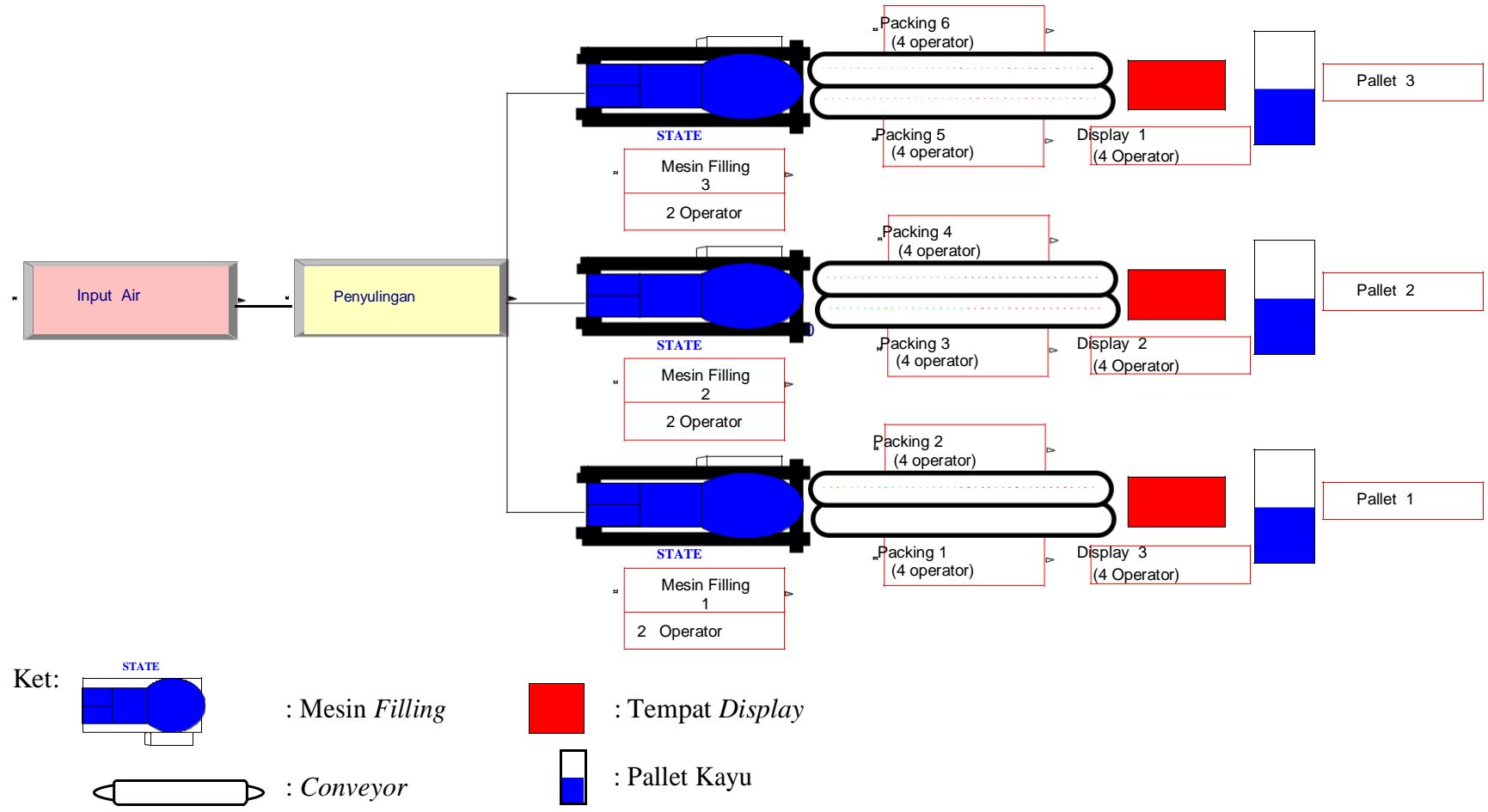


LAMPIRAN 2 Contoh Data pengeluaran Perusahaan.

**CATATAN PRODUKSI
PT. ARGUS REZKY PRATAMA**

No.	TGL. BAWAH	PRODUKSI MELAKA			PRODUKSI BANGS				SETRAN				PENGANTAR KURUS	TOTAL BARANG TOL	BARANG KELUAR		BARANG STOK		TOTAL BARANG KELUAR		
		MELAKA			BANGS				TANJUNGPINANG						KELUAR	SALDO	TAMBAH	KURANG			
		1	2	3	1	2	3	4	5	6	7	8								9	10
01	01-01-2020	1000	2000	3000	4000	5000	6000	7000	8000	9000	10000	11000	12000	13000	14000	15000	16000	17000	18000	19000	20000
02	02-01-2020	2000	4000	6000	8000	10000	12000	14000	16000	18000	20000	22000	24000	26000	28000	30000	32000	34000	36000	38000	40000
03	03-01-2020	3000	6000	9000	12000	15000	18000	21000	24000	27000	30000	33000	36000	39000	42000	45000	48000	51000	54000	57000	60000
04	04-01-2020	4000	8000	12000	16000	20000	24000	28000	32000	36000	40000	44000	48000	52000	56000	60000	64000	68000	72000	76000	80000
05	05-01-2020	5000	10000	15000	20000	25000	30000	35000	40000	45000	50000	55000	60000	65000	70000	75000	80000	85000	90000	95000	100000
06	06-01-2020	6000	12000	18000	24000	30000	36000	42000	48000	54000	60000	66000	72000	78000	84000	90000	96000	102000	108000	114000	120000
07	07-01-2020	7000	14000	21000	28000	35000	42000	49000	56000	63000	70000	77000	84000	91000	98000	105000	112000	119000	126000	133000	140000
08	08-01-2020	8000	16000	24000	32000	40000	48000	56000	64000	72000	80000	88000	96000	104000	112000	120000	128000	136000	144000	152000	160000
09	09-01-2020	9000	18000	27000	36000	45000	54000	63000	72000	81000	90000	99000	108000	117000	126000	135000	144000	153000	162000	171000	180000
10	10-01-2020	10000	20000	30000	40000	50000	60000	70000	80000	90000	100000	110000	120000	130000	140000	150000	160000	170000	180000	190000	200000

LAMPIRAN 3 Alur proses produksi Air Minum Dalam Kemasan PT. Argus Rezky Pratama Bulukumba



LAMPIRAN 4 Table *Rating Factor* (Faktor Penyesuaian) *Westinghouse*

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	Superskil	A1	+0,15
		A2	+0,13
	Excellent	B1	+0,11
		B2	+0,08
Usaha	Good	C1	+0,06
		C2	+0,03
	Average	D	0,00
	Fair	E1	-0,05
		E2	-0,10
	Poor	F1	-0,16
		F2	-0,22
Usaha	Excessive	A1	+0,13
		A2	+0,12
	Excellent	B1	+0,10
		B2	+0,08
	Good	C1	+0,05
		C2	+0,02
	Average	D	0,00
	Fair	E1	-0,04
		E2	-0,08
	Poor	F1	-0,12
	F2	-0,17	
Kondisi Kerja	Ideal	A	+0,06
	Excellenty	B	+0,04
	Good	C	+0,02
	Average	D	0,00
	Fair	E	-0,03
	Poor	F	-0,07
Konsistensi	Perfect	A	+0,04
	Excellent	B	+0,03
	Good	C	+0,01
	Average	D	0,00
	Fair	E	-0,02
	Poor	F	-0,04

LAMPIRAN 5 Tabel Kelonggaran

FAKTOR	CONTOH PEKERJAAN	KELONGGARAN (%)	
D. KELELAHAN MATA *)		PENCAHAYAAN	
		BAIK	BURUK
1. Pandangan yg terputus-putus	Membawa alat ukur	0,0 - 6,0	0,0 - 6,0
2. Pandangan yg hampir terus menerus	Pekerjaan-pekerjaan yang teliti	6,0 - 7,5	6,0 - 7,5
3. Pandangan terus menerus dgn fokus berubah-ubah	Memeriksa cacat-cacat pada kain	7,5 - 12,0	7,5 - 16,0
4. Pandangan terus menerus dgn fokus tetap	Pemeriksaan yang sangat teliti	19,0 - 30,0	16,0 - 30,0
E. KEADAAN TEMPERATUR TEMPAT KERJA**)		KELEMBABAN	
	TEMPERATUR (C)	NORMAL BERLEBIHAN	
		PRIA	WANITA
1. Beku	dibawah 0	Diatas 10	diatas 12
2. Rendah	0 - 13	10 - 5	12 - 5
3. Sedang	13 - 22	5 - 0	8 - 0
4. Normal	22 - 28	0 - 5	0 - 8
5. Tinggi	28 - 38	5 - 40	8 - 100
F. KEADAAN ATMOSFER***)			
1. Baik	Ruang yg berventilasi baik, udara segar	0	
2. Cukup	Ventilasi kurang baik, ada bau-bauan	0 - 5	
3. Kurang baik	Adanya debu beracun atau tidak beracun tapi banyak	5 - 10	
4. Buruk	Adanya bau-bauan berbahaya harus menggunakan alat pemafasan	10 - 20	
G. KEADAAN LINGKUNGAN YANG BAIK			
1. Bersih, sehat, cerah dengan kebisingan rendah		0	
2. Siklus kerja berulang-ulang antara 5 - 10 detik		0 - 1	
3. Siklus kerja berulang-ulang antara 0 - 5 detik		1 - 3	
4. Sangat bising		0 - 5	
5. Jika faktor yg berpengaruh dapat menurunkan kualitas		0 - 5	
6. Terasa adanya getaran lantai		5 - 10	
7. Keadaan yg luar biasa (bunyi, kebersihan dll)		5 - 10	

*) Kontras antara warna hendaknya diperhatikan

***) Tergantung juga pada keadaan ventilasi

****) Dipengaruhi juga oleh ketinggian tempat kerja dari permukaan laut dan keadaan iklim

LAMPIRAN 6 Dokumentasi

