

DAFTAR PUSTAKA

- Adhiana, T. P., Indro P., dan Nidya P. (2020). Evaluasi Kapasitas Produksi Ban Menggunakan Metode RCCP Dengan Pendekatan BOLA. *Jurnal Rekayasa Sistem Industri*, 6(1), 2621-1262.
- Anis, M., Nandiroh, S., & Utami, A. D. (2007). Optimasi perencanaan produksi dengan metode goal programming. *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, 5(3), 133-143.
- Fahmi, Ahmad N. (2020). Penentuan Alternatif Perencanaan Kapasitas Produksi Untuk Memenuhi Permintaan Pelanggan. (Skripsi: Universitas Pembangunan Nasional Veteran Yogyakarta).
- Gasperz, V. (1998). Manajemen Produksi Total, Strategi Peningkatan Produktivitas Bisnis Global. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Gaspersz, V. (2009). *Production Planning and Inventory Control* Berdasarkan pendekatan Sistem Terintegrasi MRP II dan JIT Menuju Manufakturing 21. Jakarta: PT Gramedia Puataka Utama.
- Ginting, Rosnani. (2007). Sistem Produksi. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Handoyo, Richo S. (2018). Increasing The Production Capacity In A Furniture Manufacturer Using Rough Cut Capacity Planning. (Skripsi: Universitas Atma Jaya Yogyakarta).
- Hasibuan, Rizki Prakasa. (2017) Perencanaan Kapasitas Produksi Crude Palm Oil Menggunakan Metode Rough Cut Capacity Planning (RCCP) di PT. PP Londonsumatra Indonesia Tbk, Turangie Palm Oil Mill. (Skripsi: Universitas Medan Area).
- Iksan. (2018). Analisa Perencanaan Kapasitas Produksi Pada PT. Muncul Abadi dengan Metode *Rough Cut Capacity Planning*. *Jurnal Manajemen dan Teknik*, 8(1).
- Ishak Aulia, Marta Elissa S., Sukaria Sinulingga.
(Sirait, Sinulingga, & ishak, 2013)
- Heizer, J., & Render, B. (2011). *Operation Management*. 10th Edition. New Jersey: Pearson Education, Inc.
- Kusuma, H. (2009). Manajemen Produksi. Yogyakarta: Andi.
- Liyana, Nur. (2017). Penjadwalan Produksi Batik Tulis CV Subur Makmur. (Skripsi: Universitas Muhammadiyah Malang).
- Mauriza, L., & Nurbani, S.N. (2021). Mauriza, L., & Nurbani, S. N. (2021). Implementasi Metode Systematic Layout Planning dalam Perbaikan Tata Letak Fasilitas Produksi Injeksi di PT. Lucas Djaja. *Rekayasa Industri dan Mesin (ReTIMS)*, 2(2), 1-6.
- Narafin, M., (2000). Penganggaran Perusahaan. Jakarta: Salemba Empat.

Nasution, A. H., dan Prasetyawan, Y. (2008). Perencanaan & Pengendalian. Produksi. Edisi Pertama. Graha Ilmu, Yogyakarta.

Nhuddin pola

Nurlifa, Alfian & Sri Kusumadewi. (2017). Sistem Peramalan Jumlah Penjualan Menggunakan Metode Moving Average Pada Rumah Jilbab Zaky. Jurnal Invotek Polbeng – Seri Informatika, 2(1), 20.

Rafrianti, Santi dan Nofi Erni. (2007). Usulan Rencana Kapasitas Produksi Menggunakan RCCP dan Pendekatan Sistem Dinamis Pada PT. Dellifood Sentosa Corpindo – Tangerang. *Jurnal Inovisi*, 6(2), 140-153.

Rani, Asni Mustika. (2019). Meningkatkan Kapasitas produksi dengan *Capacity Planning* (Studi pada PT XYZ). *Jurnal Manajemen dan Bisnis: Performa.*, 12(1), 39-49.

Rasbina, A., Sukaria S., dan Ikhsan S. (2013). Perencanaan jadwal Induk Produksi Pada PT. XYZ. *E-Jurnal Teknik Industri*, 2(1), 54-57.

Riani, Fika Andita. (2014). Perencanaan Kapasitas produksi Tanaman Wortel di Yayasan Bina Sarana Bakti (BSB) Cisarua – Bogor, Jawa Barat. (Skripsi: Universitas Brawijaya).

Saidah, Zulfatus. (2020). Perencanaan Kapasitas Produksi Shortening Menggunakan Metode *Rough Cut Capacity Planning* (RCCP) Di Perusahaan Minyak Kelapa Sawit Gresik. (Skripsi Thesis: Universitas PGRI Adi Buana Surabaya).

Singgih, S. (2009). Metode Peramalan Bisnis Masa Kini Dengan Minitab dan SPSS. Jakarta: PT Elex Media Komputindo.

Sinulingga, Maya Risa P. S. (2021). Perencanaan kapasitas produksi Produk CPO (*Crude Palm Oil*) dengan Menggunakan Metode *Capacity Requirement Planning* (CRP) di PT. Ukindo Blankahan Oil Mill. (Skripsi: Universitas Medan Area).

Sinulingga, Sukaria. 2009. Perencanaan dan Pengendalian Produksi. Yogyakarta: Graha Ilmu.

Sirait, Marta Elissa, Sukaria S, Aulia Ishak. (2013). Perencanaan Kebutuhan Kapasitas (*Rough Cut Capacity Planning*) Industri Pengolahan Peralatan Rumah Tangga di PT. X. *Jurnal Teknik Industri*, 2(2), 28-34.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Alur produksi kopi

ALUR PRODUKSI KOPI



Keterangan warna kolom: ■ Dilakukan oleh petani kopi
■ Dilakukan oleh UMKM
■ Fokus penelitian

Lampiran 2. Produk yang diteliti

Kopi Arabika 200gr



Lampiran 3. *Work Centre Proses Produksi*
Work centre roasting



Work centre grinding

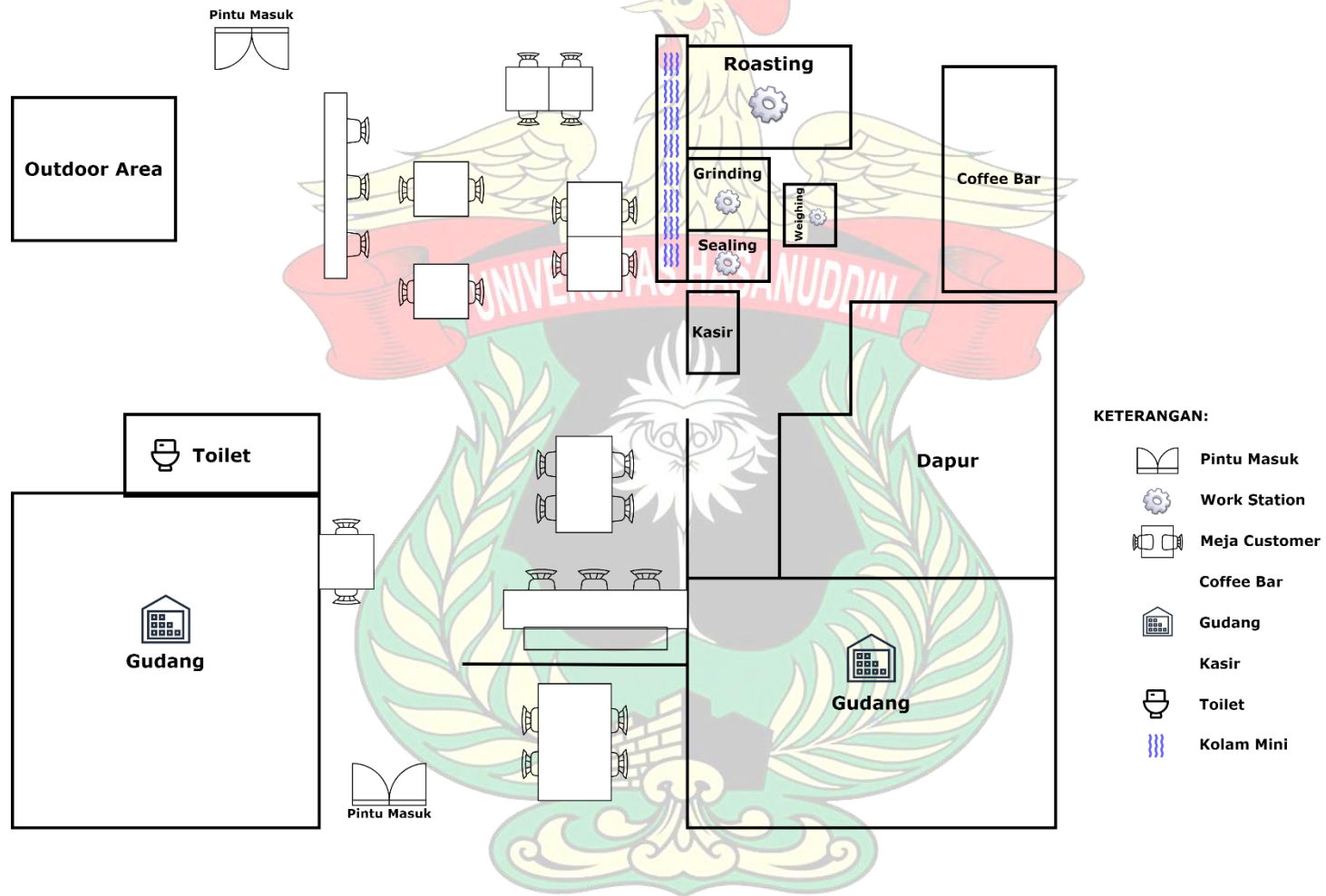


Work centre weighing



Work centre sealing



Lampiran 4. *Layout* UMKM

Lampiran 5. Jadwal Kerja Harian UMKM

No.	Waktu	Kegiatan
1.	07.30 – 12.00	Produksi Kopi Pelayanan <i>Food & Beverages</i>
2.	12.00 – 13.00 (fleksibel)	Istirahat
3.	13.00 – 20.00	Pelayanan <i>Food & Beverages</i> Pemasaran Kopi Pengiriman Kopi



Lampiran 6. Tabel *westinghouse performance rating*

Faktor	Kelas	Lambang	Penyesuaian
Keterampilan	<i>Superskill</i>	A1	0,15
		A2	0,13
	<i>Excellent</i>	B1	0,11
		B2	0,08
	<i>Good</i>	C1	0,06
		C2	0,03
	<i>Average</i>	D	0
	<i>Fair</i>	E1	-0,05
		E2	-0,1
	<i>Poor</i>	F1	-0,16
		F2	-0,22
Usaha	<i>Superskill</i>	A1	0,13
		A2	0,12
	<i>Excellent</i>	B1	0,1
		B2	0,08
	<i>Good</i>	C1	0,05
		C2	0,02
	<i>Average</i>	D	0
	<i>Fair</i>	E1	-0,04
		E2	-0,08
	<i>Poor</i>	F1	-0,12
		F2	-0,17
Kondisi	<i>Ideal</i>	A	0,04
	<i>Excellent</i>	B	0,03
	<i>Good</i>	C	0,01
	<i>Average</i>	D	0
	<i>Fair</i>	E	-0,02
	<i>Poor</i>	F	0,04
Konsistensi	<i>Ideal</i>	A	0,06
	<i>Excellent</i>	B	0,04
	<i>Good</i>	C	0,02
	<i>Average</i>	D	0
	<i>Fair</i>	E	-0,03
	<i>poor</i>	F	-0,07

Lampiran 7. Tabel *allowance*

FAKTOR		CONTOH PEKERJAAAN	KELONGGARAN (%)	
A	TENAGA YANG DIKELUARKAN		Ekivalen beban	
			Pria	Wanita
		1. Dapat diabaikan	Tanpa beban	0.0-6.0
		2. Sangat ringan	Bekerja di meja, berdiri	0.00-2.25 kg
		3. Ringan	Menyekop, ringan	2.25-9.00 kg
		4. Sedang	Mencangkul	9.00-19.00 kg
		5. Berat	Mengayun palu yang berat	19.00-27.00 kg
		6. Sangat berat	Memanggul beban	27.00-50.00 kg
		7. Luar biasa berat	Memanggul karung berat	Di atas 50 kg
B	SIKAP KERJA	1. Duduk	Bekerja duduk, ringan	0.0-1.0
		2. Berdiri di atas dua kaki	Badan tegak, ditumpu dua kaki	1.0-2.5
		3. Berdiri di atas satu kaki	Satu kaki mengerjakan alat kontrol	2.5-4.0
		4. Berbaring	Pada bagian sisi, belakang atau depan badan	2.5-4.0
		5. Membungkuk	Badan dibungkukkan bertumpu pada dua kaki	4.0-10.0
C	GERAKAN KERJA	1. Normal	Ayunan bebas dari bahu	0
		2. Agak terbatas	Ayunan terbatas dari palu	0-5
		3. Sulit	Membawa beban berat dengan satu tangan	0-5
		4. Pada anggota badan terbatas	Bekerja dengan tangan di atas kepala	5-10
		5. Seluruh anggota badan terbatas	Bekerja dilorong sempit	10-15
D	KELELAHAN MATA		Pencahayaannya	
			Baik	Buruk
		1. Pandangan yang terputus-putus	Membawa alat ukur	0.0-7.5
		2. Pandangan yang hampir terus menerus	Pekerjaan yang teliti	6.0-7.5
		3. Pandangan terus menerus dengan fokus berubah-ubah	Memeriksa cacat produk	7.5-12.0
		4. Pandangan terus menerus dengan fokus tetap	Pemeriksaan yang teliti	19.0-30.0
E	KEADAAN TEMPERATUR TEMPAT KERJA	TEMPERATUR (°C)		KELEMBAMAN, NORMAL BERLEBIHAN
		1. Beku	Di bawah 0	Di atas 10
		2. Rendah	0-13	10-5
		3. Sedang	13-22	5-0
		4. Normal	22-28	0-5
		5. Tinggi	28-38	5-40
		6. Sangat tinggi	Di atas 38	Di atas 40
				Di atas 100

F KEADAAN ATMOSFER		
1. Baik	Ruang yang 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 pernapasan	10-20
G KEADAAN LINGKUNGAN YANG BAIK		
1. Bersih, sehat 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 yang berpengaruh dapat menurunkan kualitas		0-5
6. Terasa adanya getaran lantai		5-10
7. Keadaan yang luar biasa		5-10

