

## ABSTRAK

*Perencanaan Produksi merupakan hal yang sangat penting dan digunakan oleh setiap perusahaan terutama yang bergerak di bidang manufaktur. Untuk memenuhi permintaan dalam suatu periode tertentu, perencanaan produksi diperlukan agar dapat memenuhi permintaan tepat waktu. PT Pan Panel baru melakukan penambahan lintasan produksi sehingga mengalami kesulitan dalam perencanaan produksi terutama dalam menentukan kebutuhan kapasitas dan kebijakan waktu kerja yang diperlukan untuk dapat memenuhi permintaan tepat waktu. Metode yang dapat digunakan adalah metode CRP (Capacity Requirement Planning).*

*Metode CRP (Capacity Requirement Planning) memberikan gambaran mengenai perbandingan kapasitas yang tersedia dengan kapasitas yang dibutuhkan pada tiap pusat kerja. Dengan melakukan analisis dari perbandingan kapasitas pada setiap pusat kerja yang ada di PT Pan Panel, didapatkan jumlah tenaga kerja untuk kebutuhan kapasitas dan kebijakan waktu kerja yang diperlukan selama periode 5 bulan. Jumlah tenaga kerja total yang dibutuhkan setiap bulannya rata-rata sebesar 131 orang (rata-rata 82 orang shift I, 43 orang shift II dan 6 orang shift III) lebih kecil 15,48% dari jumlah tenaga kerja awal dan rata-rata kebutuhan kapasitas setiap bulannya untuk pembuatan produk LPSJ 722C dan COM KK4Q6 LSG adalah sebesar 178097,14 detik selama periode 5 bulan lebih kecil 11,06% dari kapasitas tersedia awal.*

**Kata kunci: Perencanaan Produksi, Penambahan Lintasan Produksi, CRP, Kebijakan waktu kerja**