ABSTRAK

Flowerry forist adalah perusahaan yang bergerak dalam produksi aksesoris manik-manik, yang saat ini menghadapi masalah utama berupa keterbatasan kapasitas produksi. Saat ini, perusahaan hanya mampu memproduksi 80 pcs per hari, sedangkan permintaan pasar mencapai 300 pcs per hari. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi kendala dalam proses produksi dan menyusun strategi peningkatan kapasitas produksi yang efektif dan efisien.

Penelitian ini menggunakan metode berupa analisis data produksi, penghitungan kebutuhan tenaga kerja, dan evaluasi strategi optimalisasi proses produksi. Beberapa solusi yang diusulkan meliputi penambahan 14 tenaga kerja baru, penggunaan alat bantu seperti mesin threading otomatis, penerapan sistem pembagian tugas yang terstruktur, serta menjalin kemitraan dengan pengrajin lokal. Strategi ini difokuskan untuk meningkatkan kapasitas produksi sambil tetap mempertahankan kualitas produk.

Hasil penelitian mengungkapkan bahwa penerapan strategi tersebut mampu meningkatkan kapasitas produksi hingga mencapai target 300 pcs per hari. Selain itu, strategi ini juga menjaga efektivitas proses produksi dan meningkatkan efisiensi biaya operasional. Dengan implementasi ini, Flowerry forist dapat memenuhi permintaan pasar yang tinggi sekaligus menciptakan peluang diversifikasi produk untuk memperluas jangkauan pasar. Penelitian ini memberikan arahan yang praktis bagi perusahaan dalam meningkatkan daya saing dan keberlanjutan bisnisnya.

Kata Kunci: kapasitas produksi, proses produksi, efektivitas, efisiensi.