

**PENERAPAN THEORY OF CONSTRAINTS (TOC)
SEBAGAI ALAT BANTU MANAJEMEN UNTUK
MENGOPTIMALKAN PROSES PRODUKSI YANG
TERKENDALA
(Studi Kasus pada PT "X" di Gresik)**

A 61/03

TEA

SKRIPSI

**DIAJUKAN UNTUK MEMENUHI SEBAGIAN PERSYARATAN
DALAM MEMPEROLEH GELAR SARJANA EKONOMI
JURUSAN AKUNTANSI**



**MILIK
PERPUSTAKAAN
UNIVERSITAS AIRLANGGA
SURABAYA**

DIAJUKAN OLEH :

**RUDI TJANDRA
No. Pokok : 049815899**

**KEPADA
FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS AIRLANGGA
SURABAYA
2003**

SKRIPSI

**PENERAPAN THEORY OF CONSTRAINTS (TOC) SEBAGAI
ALAT BANTU MANAJEMEN UNTUK MENGOPTIMALKAN
PROSES PRODUKSI YANG TERKENDALA
(Studi Kasus pada PT "X" di Gresik)**

DIAJUKAN OLEH:
RUDY TJANDRA
No. Pokok : 049815899

TELAH DISETUJUI DAN DITERIMA DENGAN BAIK OLEH
DOSEN PEMBIMBING,


Drs. MOH. NASICH, MT., Ak.

TANGGAL.....14-02-2003

KETUA PROGRAM STUDI,


Drs. M. SUYUNUS, Mafis, Ak.

TANGGAL.....14-02-2003



Surabaya, 23 - 01 - 2023
Skripsi telah selesai dan siap untuk diuji

Dosen Pembimbing



Drs. MOH. NASICH, MT., Ak.

INTISARI (ABSTRAK)

Rudy Tjandra : *“Penerapan Theory Of Constraints (TOC) Sebagai Alat Bantu Manajemen Untuk Mengoptimalkan Proses Produksi Yang Terkendala (Studi Kasus pada PT “X” di Gresik)”*

Di sebagian besar badan usaha, seringkali terdapat kendala yang merupakan suatu batasan bagi badan usaha untuk mencapai kinerja yang lebih tinggi dalam rangka menepati tujuan organisasi. Hal ini terjadi pada PT “X”, yang bergerak dalam bidang manufaktur tekstil yang memproduksi selimut, serbet, handuk, sumbu kompor dan mopit (*refill* untuk alat pel sodok). Permasalahan yang dihadapi PT “X” adalah ketidakmampuan badan usaha untuk mengoptimalkan proses produksinya yang terkendala karena keterbatasan kapasitas mesin yang dimiliki. Penelitian ini bertujuan untuk memberikan masukan pada PT “X” tentang aplikasi *Theory Of Constraints* (TOC) dalam rangka mengoptimalkan proses produksi yang terkendala, sehingga dapat memaksimalkan *throughput* yang dapat dihasilkan oleh PT “X”.

Pendekatan penelitian yang dilakukan adalah pendekatan kualitatif dengan metode penelitian yang digunakan adalah studi kasus. Penelitian ini dibatasi hanya pada proses produksi kain pel dan pada salah satu departemen yaitu departemen pertenunan (*weaving*) pada PT “X”.

Berdasarkan analisis dapat disimpulkan bahwa PT “X” menghadapi kendala berupa keterbatasan kapasitas mesin *loom* (tenun). dengan memaksimalkan pemanfaatan mesin ini, didapatkan keputusan mengenai baruan produk optimal yang diproduksi yang menyatakan bahwa seharusnya PT “X” memproduksi kain pel putih sebanyak 2.114 kodi dan kain pel biru sebanyak 4.041 kodi rata rata dalam satu bulan. Peningkatan *throughput* yang dapat dihasilkan dari baruan produk ini adalah sebesar Rp. 22.921.264,96 per bulan. Peningkatan efisiensi dan kapasitas mesin pada proses produksi yang terkendala merupakan langkah yang dapat dilakukan untuk mengatasi kendala yang ada. Alternatif-alternatif yang dapat dilakukan adalah menambah jam kerja pada mesin yang terkendala dalam hal ini mesin *loom* (tenun), penambahan jumlah mesin pada proses yang mengalami kendala dalam hal ini mesin *loom* (tenun) ,dan melakukan *outsourcing*. Hal yang dapat diperoleh dengan melaksanakan peningkatan efisiensi dan kapasitas mesin *loom* (tenun) ini adalah meningkatnya *throughput* PT “X” karena berkurangnya jumlah permintaan pasar yang tidak dapat dipenuhi.