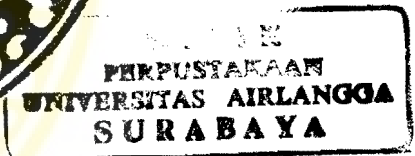


**PENERAPAN THEORY OF CONSTRAINT
DALAM MENGIDENTIFIKASI KENDALA UNTUK
MENINGKATKAN THROUGHPUT PERUSAHAAN**

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



**DIAJUKAN OLEH
AWANGGA GESANG WIJAYA**

No. Pokok : 049912604

**KEPADA
FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS AIRLANGGA
SURABAYA
2004**

UNIVERSITAS AIRLANGGA
SURABAYA

SKRIPSI

PENERAPAN THEORY OF CONSTRAINT DALAM MENGIDENTIFIKASI KENDALA UNTUK MENINGKATKAN THROUGHPUT PERUSAHAAN

DIAJUKAN OLEH :
AWANGGA GESANG WIJAYA
No. Pokok : 049912604

TELAH DISETUJUI DAN DITERIMA DENGAN BAIK OLEH

DOSEN PEMBIMBING,


Dr. MOHAMAD NASIH, MT, Ak

TANGGAL 28-7-04

KETUA PROGRAM STUDI,

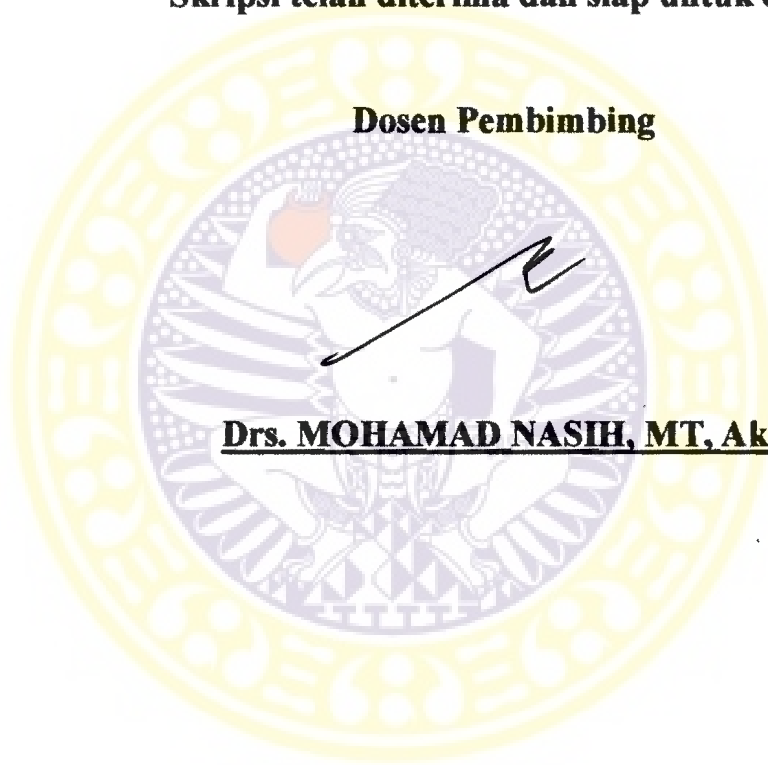

Dr. M. SUYUNUS, MAFIS, Ak

TANGGAL 29-7-04

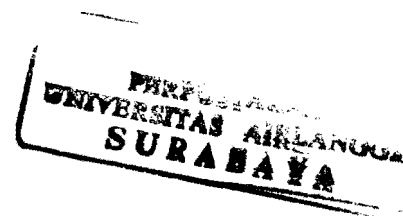
Surabaya, 30-6-2017.....

Skripsi telah diterima dan siap untuk diuji

Dosen Pembimbing



Drs. MOHAMAD NASIH, MT, Ak



ABSTRAKSI

Dalam upaya meneruskan usaha di pasar transisi saat ini, perusahaan manufaktur didorong untuk menyediakan produk-produk yang beragam dan berkualitas tinggi serta kemampuan untuk mengirim lebih cepat. Tanpa perbaikan terus-menerus yang dapat membantu mencapai tujuan tersebut, perusahaan berjuang untuk mempertahankan kemampuan bersaingnya. *The Theory of Constraints* mendorong upaya perbaikan terus-menerus secara efektif yang mempengaruhi kinerja perusahaan secara keseluruhan dalam upaya mempertahankan kemampuan bersaing.

Kenyataannya, sebuah perusahaan akan mengalami peningkatan kinerja yang cukup besar dalam jangka waktu yang relatif cepat dengan melakukan penerapan sistem TOC secara strategis.

Pendekatan penelitian yang digunakan adalah pendekatan kualitatif dengan metode penelitian yang digunakan adalah studi kasus. Sedangkan lingkup pembahasannya hanya ditujukan untuk mengidentifikasi kendala dalam upaya meningkatkan *throughput* perusahaan pada proses produksi PT. Karya Makmur Sentosa khususnya untuk unit produksi rak TV tipe MA-303 dan MA-33.

PT. Karya Makmur Sentosa adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang furnitur dengan menggunakan bahan baku berupa partikel. Kendala yang dihadapi oleh PT. Karya Makmur Sentosa adalah ketidakmampuan untuk memenuhi seluruh permintaan pasar yang disebabkan karena adanya keterbatasan sumber daya perusahaan yaitu kapasitas produksi pada mesin edge banding. Kapasitas produksi pada mesin edge banding sebesar 52.080 menit sedangkan kapasitas yang dibutuhkan untuk memenuhi seluruh permintaan pasar adalah 60.000 menit.

Dengan memaksimalkan pemanfaatan mesin ini, didapat keputusan bahwa bauran produk optimal adalah 5.000 unit MA-303 dan 1.397 unit MA-33. peningkatan *throughput* dari bauran produk ini sebesar Rp. 99.082.000,00. Namun kendala masih tetap ada pada mesin edge banding, maka dari itu perusahaan disarankan untuk meningkatkan kualitas pada *bottleneck* serta melakukan usaha *outsourcing*.