

ABSTRAK

Dengan adanya perkembangan perekonomian yang dinamis menimbulkan ciri-ciri baru dalam perdagangan sehingga mendorong badan usaha untuk semakin fleksibel dan jeli terhadap permintaan konsumen. Selain itu badan usaha selalu berupaya untuk dapat memenuhi seluruh permintaan yang terjadi dengan mengoperasikan sumber daya yang dimilikinya baik dalam pengolahan sumber daya yang berlimpah maupun dalam pendayagunaan sumber daya yang terbatas guna peningkatan optimasi produksi. Di dalam proses peningkatan optimasi produksi, yang merupakan salah satu aktivitas penting bagi industri manufaktur, melalui upaya pendayagunaan sumber daya yang dimilikinya, badan usaha seringkali dihadapkan pada masalah keterbatasan sarana produksi yang digunakan. Keterbatasan inilah yang disebut dengan kendala. Kendala tersebut ada yang berasal dari dalam maupun dari luar badan usaha, seperti penyediaan bahan baku untuk proses produksi dari supplier, kapasitas mesin yang terbatas, sistem distribusi yang tidak lancar, perubahan dalam permintaan pasar, dan lain sebagainya. Salah satu cara untuk mengatasi kendala tersebut adalah dengan menerapkan dan memanfaatkan *Theory of Constraints* (TOC) yang merupakan salah satu filosofi manajemen yang mempelajari setiap *bottleneck* yang terjadi pada sarana produksi untuk mencapai optimum produksi dan penghematan beban. Menurut TOC, kendala yang terdapat pada sarana produksi dapat diidentifikasi sehubungan dengan operasi dari setiap usaha dan manajemen harus melakukan operasi produksi tersebut dengan mengoptimalkan output sesuai dengan langkah-langkah TOC. Badan usaha tempat pengamatan dilakukan adalah PT"X" yang berlokasi di Surabaya. PT"X" bergerak di bidang industri tekstil untuk pasar dalam negeri maupun luar negeri. PT"X" memproduksi 2 jenis karpet yaitu karpet jenis cut dan karpet jenis loop. Selama ini PT"X" tidak dapat memenuhi permintaan pasar terutama pasar luar negeri. Hal ini dikarenakan terbatasnya kapasitas mesin compound yang digunakan dalam produksi kedua jenis karpet tersebut. Akibatnya *throughput margin* yang dihasilkan tidak dapat meningkat. Untuk mengatasi kendala yang timbul maka PT"X" menerapkan TOC. Dengan diterapkannya TOC, ternyata terdapat perbedaan dalam penentuan prioritas produk. Perhitungan *throughput* per lama proses pada mesin compound menunjukkan produk karpet jenis loop yang seharusnya diproses terlebih dulu sehingga *throughput* yang dihasilkan akan mengalami peningkatan. Hal ini akan menguntungkan bagi PT"X". Apabila kendala yang terletak pada mesin berkendala pertama sudah dapat diatasi, maka harus dianalisis kembali kemungkinan terjadinya kendala pada aktivitas yang lain. Akhirnya segala sesuatu harus dilakukan perbaikan terus-menerus menuju kesempurnaan. Kalau berhenti akan menyebabkan kemunduran dan kemacetan serta kehilangan peningkatan yang berkesinambungan.