

## ABSTRAKSI

Paket Deregulasi yang diluncurkan 23 Mei 1995 lalu terasa sekali tekad pemerintah untuk meningkatkan efisiensi dan daya saing ekonomi Indonesia di pasar Internasional. Paket deregulasi telah dilakukan tetapi masih banyak kendala-kendala yang dihadapi oleh badan usaha dalam meningkatkan efisiensi dan daya saing di pasar Internasional. Salah satu kendala yang terjadi adalah dalam proses produksi badan usaha, karena sarana yang digunakan dalam proses produksi memiliki keterbatasan yang menghambat pendayagunaan faktor-faktor produksi secara optimal. Akibatnya badan usaha belum dapat menghasilkan produk yang bersaing.

Masalah tersebut di atas dialami oleh industri tekstil di Indonesia yaitu nilai ekspor tekstil dan produk tekstil (TPT) mengalami penurunan. Salah satu faktor yang disebut sebagai kendala yang menyebabkan menurunnya nilai ekspor adalah efisiensi dalam industri tekstil. Industri tekstil Indonesia masih berada pada tingkat yang rendah, yaitu salah satunya menyangkut pemakaian mesin. Dalam hal ini dibutuhkan suatu program perencanaan dan pengendalian proses produksi yang lebih tepat bagi badan usaha sehingga memiliki proses produksi yang efisien dan efektif sehingga dapat memaksimumkan output yang dihasilkan proses produksi.

Pendayagunaan sumber daya yang dilakukan badan usaha sering mengalami kendala yaitu adanya keterbatasan sarana produksi yang digunakan. Kendala dalam badan usaha dapat berasal dari dalam dan luar badan usaha, seperti keterbatasan kapasitas mesin, perubahan permintaan pasar, penyediaan bahan baku, dan sebagainya.

PT "X" yang terletak di Surabaya, tempat dilakukan survey bergerak di bidang pembuatan peralatan pembangkit listrik. Produk yang diproduksi antara lain baskets dan tube bends. Kendala yang timbul pada PT "X" adalah keterbatasan kapasitas mesin. Adanya keterbatasan kapasitas mesin menyebabkan PT "X" tidak dapat memenuhi seluruh permintaan pasar yang terjadi, oleh karena itu PT "X" menentukan jumlah bauran produk yang paling menguntungkan dengan menggunakan dasar *contribution margin* per unit tanpa memperhatikan lama proses produksi masing-masing produk. Dalam perhitungan *contribution per unit*, produk yang diproduksi lebih dahulu adalah baskets karena memberikan *contribution margin* yang lebih besar. Hal ini menyebabkan PT "X" kehilangan kesempatan memperoleh *throughput* yang lebih besar.

*Throughput* didefinisikan sebagai barang yang sudah terjual, jadi sediaan bukanlah *throughput* sampai dengan sediaan tersebut terjual. Dalam menghitung *throughput* adalah dengan mengurangkan penjualan dengan biaya langsung yang berhubungan dengan penjualan tersebut.

Penerapan TOC merupakan salah satu alat manajemen untuk mengetahui kendala yang timbul dan mengoptimalkan produksi. Penggunaan TOC untuk menentukan bauran produk yaitu dengan membagi *throughput* dengan lama proses pada mesin yang berkendala. Dengan prosedur TOC produk yang diproduksi lebih dahulu adalah tube bends dan *throughput* yang dihasilkan mengalami peningkatan. Penerapan TOC melalui lima prosedur juga mengupayakan mengatasi kendala dengan menambah jam lembur dan menambah kapasitas mesin sehingga PT “X” dapat memenuhi seluruh permintaan pasar.

Pada PT “X” sering terjadi keterlambatan pengiriman bahan baku yang menyebabkan proses produksi tidak selesai dari jadwal yang ditentukan. Dalam lingkungan TOC terdapat ukuran kinerja *throughput dollar-days* yang dapat digunakan untuk membantu mengevaluasi kinerja jika terjadi keterlambatan pengiriman bahan baku.

