

PENGURANGAN *BOTTLENECK* DENGAN PENDEKATAN *THEORY OF CONSTRAINTS* PADA BAGIAN PRODUKSI DI PT. INDOGRAVURE

Albert Agung Bimantoro

ABSTRAK

PT. Indogravure adalah pabrik dengan struktur proses produksi *make to order*, dimana proses aktif dalam menghasilkan produk untuk merespon pesanan yang akan datang. Dalam menjalankan kegiatannya PT. Indogravure harus selalu memperhatikan kegiatan produksinya. Ada beberapa kendala yang terjadi dalam proses produksi, salah satunya yaitu terjadi antrian produk pada stasiun kerja (*work station*) tertentu atau yang sering disebut *bottleneck*. Kondisi ini menyebabkan *trogput* stasiun kerja dalam memproduksi tidak optimal. Maksud penelitian ini adalah mengurangi *bottleneck* yang terjadi pada lintas produksi di PT. Indogravure dengan metode *theory of constraint*. Sedangkan manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini memberikan masukan saran dalam mengurangi *bottleneck* pada lintasan produksi di PT. Indogravure dan memberikan solusi kepada perusahaan untuk mengurangi penumpukan di lintas produksi tersebut. Hasil penelitian menyatakan bahwa untuk stasiun kerja sandwich, IMAC dan coating membutuhkan penambahan waktu sebesar 1400 menit untuk sandwich, 1290 menit untuk IMAC dan coting sebesar 1820 menit atau 23,3 jam untuk sandwich, 21,5 jam untuk IMAC dan 30,3 jam untuk coating. Waktu yang dibutuhkan dapat diselesaikan dengan cara memberlakukan sistem lembur.

Kata kunci : TOC (*theory of constraint*), *bottleneck*.

REDUCTION OF BOTTLENECK USING THE THEORY OF CONSTRAINTS IN PRODUCTION SECTION AT PT. INDOGRAVURE

Albert Agung Bimantoro

ABSTRACT

PT.Indogravure is a plant with the structure of the production process make to order, which is active in process of producing products to respond to order to come. In carrying out its activities PT.Indogravure should always pay attention to production activities. There are several obstacles that occur in the production process, one of which occurred at the work station queues products (work station) specific or often called a bottleneck. This condition causes throughput work stations in producing optimal. Purpose of this study is to reduce traffic bottleneck that occur in production at PT.Indogravure the theory of constraint method. While the benefits to be gained from this study provide input suggestion to reduce bottleneck in production line at PT.Indogravure and provide solutions to companies to reduce buildup on the production cross. The study states that for work station sandwich, IMAC, and coating require additional time for sandwich for 1400 minutes, 1290 minutes for IMAC and coating for 1820 minutes or 23,3 hours for sandwich, 21,5 hours for IMAC and coating for 30,3 hours. The time required can be solved by applying a system of overtime.

Keyword : TOC (theory of constraint), bottleneck