

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
LEMBAR PENGESAHAN PEMBIMBING.....	ii
LEMBAR PENGESAHAN PENGUJI.....	iii
HALAMAN PERSEMBAHAN.....	iv
MOTTO.....	v
KATA PENGANTAR.....	vi
ABSTRAK.....	viii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL.....	xiii
DAFTAR GAMBAR.....	xv
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	3
1.3 Batasan Masalah.....	4
1.4 Tujuan Penelitian.....	5
1.5 Manfaat Penelitian.....	6
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1 Manajemen Permintaan.....	7
2.2 Theory of Constraint.....	8
2.2.1 Pengertian Theory of Constraint.....	9
2.2.2 Pengertian <i>Constraint</i> , <i>Bottleneck</i> , <i>Non Bottleneck</i> dan CCR.....	12
2.2.3 Aturan Goldratt.....	16
2.2.4 Pendekatan DBR (<i>Drum Buffer – Rope</i>).....	17

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

3.1	Objek Penelitian.....	20
3.2	Alat yang Dipergunakan	20
3.3	Pengumpulan Data.....	20
3.3.1	Metode Pengumpulan Data.....	20
3.3.2	Data yang Diperlukan	21
3.4	Tahapan Penelitian.....	22
3.4.1	Diagram Tahapan Penelitian.....	24
3.4.1.1	Studi Pendahuluan	25
3.4.1.2	Identifikasi Pembatas pada Sumber.....	25
3.4.1.3	Optimasi Output Pembatas	25
3.4.1.4	Subordinasi Semua Keputusan untuk Optimasi Pembatas.....	26
3.4.1.5	Mengembangkan Batasan.....	26
3.4.1.6	Identifikasi Batasan Masih Aktif atau Tidak	26
3.4.1.7	Perhitungan Profit.....	27
3.4.1.8	Menentukan Letak DBR (<i>Drum – Buffer Rope</i>)	27
3.5	Langkah Perhitungan	27
3.5.1	Diagram Langkah Perhitungan	29

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1	Gambaran Umum Perusahaan.....	30
4.1.1	Sejarah Berdirinya Perusahaan.....	30
4.1.2	Data Produksi	31
4.1.3	Bahan Baku.....	31
4.1.4	Proses Produksi.....	32
4.2	Pengumpulan Data.....	35
4.2.1	Data Pengamatan Waktu Proses dan Waktu Setup pada Departemen produksi.....	35
4.2.2	Tenaga Kerja.....	38
4.2.3	Permintaan Produk <i>Coffee Table New Range Glass Door</i>	

	<i>dan Console Table New Range Glass Door</i>	39
4.2.4	Biaya Overhead Pabrik.....	39
4.2.5	Data Mesin dan Peralatan yang Digunakan.....	40
4.2.6	Urutan Proses Produksi.....	40
4.3	Pengolahan Data.....	42
4.3.1	Jumlah Kebutuhan Material.....	42
4.3.2	Perumusan Fungsi Tujuan dan Fungsi Batasan.....	43
4.3.3.1	Perumusan Fungsi Tujuan.....	43
4.3.3.2	Perumusan Fungsi Batasan.....	44
	A. Batasan Waktu Proses Produksi Tiap Satuan Waktu.....	45
	B. Batasan Kapasitas Peralatan Produksi.....	45
4.3.3	Penerapan Lima Langkah TOC.....	47
	A. Identifikasi Sistem Pembatas.....	47
	B. Pemanfaatan Sistem Pembatas (Optimasi output pembatas).....	48
	C. Subordinasi Semua Keputusan Untuk Optimasi Constraint.....	50
	D. Dilakukan Pengembangan Batasan Untuk Mencapai Kinerja Sistem yang Lebih Baik.....	54
	E. Identifikasi Batasan Masih Aktif atau Tidak.....	58

BAB V PEMBAHASAN

5.1	Analisis Identifikasi Pembatas.....	60
5.2	Pemanfaatan Sistem Pembatas.....	61
5.3	Subordinasi Semua Keputusan Untuk Optimasi Pembatas.....	62
5.4	Dilakukan Pengembangan Batasan Untuk Mencapai Kinerja Sistem yang Lebih Baik.....	63

BAB VI PENUTUP

6.1 Kesimpulan.....65
6.2 Saran.....68

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN



DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Perbedaan spesifik antara CCR, Non CCR, <i>Bottleneck</i> , dan Non <i>Bottleneck</i>	15
Tabel 4.1	Data waktu proses dan <i>set up Coffee Table New Range Glass Door</i> dan <i>Console Table New range Glass Door</i>	36
Tabel 4.2	Data tenaga kerja untuk mengerjakan 1 unit produk.....	38
Tabel 4.3	Jenis dan jumlah mesin produksi yang digunakan.....	40
Tabel 4.4	Biaya bahan baku per unit produk <i>coffee table new range glass door</i>	42
Tabel 4.5	Biaya bahan baku per unit produk <i>console table new range glass door</i> ...	43
Tabel 4.6	Harga jual, biaya material, dan kontribusi keuntungan tiap jenis produk...	44
Tabel 4.7	Biaya tenaga kerja per unit produk.....	44
Tabel 4.8	Total waktu proses produksi per unit produk.....	45
Tabel 4.9	Data kapasitas setiap stasiun kerja.....	46
Tabel 4.10	Penentuan beban kerja pada stasiun – stasiun kerja bagian produksi.....	47
Tabel 4.11	Nilai keuntungan per menit pembatas.....	49
Tabel 4.12	Penjadwalan produksi kombinasi produk pada sumber R7.....	49
Tabel 4.13	Penjadwalan produksi kombinasi produk pada sumber yang berpotensi menjadi CCR.....	51
Tabel 4.14	Kapasitas setiap stasiun kerja setelah penambahan peralatan pada R7	54
Tabel 4.15	Penentuan beban kerja pada stasiun – stasiun kerja bagian produksi	55
Tabel 4.16	Kapasitas setiap stasiun kerja setelah penambahan peralatan pada R11	56
Tabel 4.17	Penentuan beban kerja pada stasiun – stasiun kerja bagian produksi	57
Tabel 6.1	Kapasitas stasiun kerja bagian produksi.....	65