

## INTISARI

Permasalahan yang sering dialami oleh PT. Lambang Indah Sukoharjo sebagai salah satu perusahaan manufaktur yang bergerak dalam perakitan *meubel* berbahan baku rotan adalah adanya kesulitan dalam memenuhi permintaan pasar tepat waktu dengan kuantitas yang diinginkan oleh *buyer*, biaya produksi minimum dan pemanfaatan sumber daya secara optimal. Dalam menghadapi persaingan usaha yang semakin ketat, perusahaan harus mampu memanfaatkan segala sumber daya yang dimilikinya secara efektif dan efisien untuk mencapai suatu kondisi optimal. Dalam usahanya untuk memenuhi permintaan pasar dan memperoleh keuntungan, perusahaan harus melakukan proses perencanaan produksi secara tepat untuk waktu yang akan datang dengan mengalokasikan sumber daya secara tepat, sesuai kebutuhan beban kerja.

Tujuan penelitian ini adalah mengetahui tingkat perencanaan produksi yang optimal dengan pemanfaatan sumber daya dan kendala yang teridentifikasi dalam sistem produksi PT. Lambang Indah. Pendekatan yang digunakan untuk menganalisis perencanaan produksi dalam penelitian ini adalah pendekatan *Theory of Constraints*. Melalui penerapan *The Five Focusing Steps of TOC* yaitu identifikasi kendala dalam sistem, eksploitasi kendala tersebut, subordinatkan sumber lainnya terhadap sumber yang diputuskan menjadi kendala, dan perbaiki kendala dalam sistem untuk mendapatkan kondisi ideal, didapatkan beberapa stasiun kerja yang menjadi kendala dalam perencanaan produksi pada setiap periodenya. Stasiun kerja tersebut adalah stasiun kerja ikat dan stasiun kerja anyam dengan kendala terbesar tiap periode adalah stasiun kerja ikat. Untuk melakukan perbaikan kendala dalam sistem, dilakukan analisis dengan 4 alternatif pemecahan masalah kendala, yaitu strategi memaksimalkan penambahan jam kerja pada sumber kendala dan subkontrak, strategi penambahan/pengurangan kapasitas untuk menghindari lembur, strategi kombinasi penambahan jam kerja dan penambahan tenaga kerja, dan strategi kombinasi produk optimal dan subkontrak. Untuk mendukung pelaksanaan alternatif pemecahan masalah, dilakukan perhitungan kebutuhan jumlah tenaga kerja stasiun kerja non-kendala berdasarkan analisis beban kerja (*work load analysis*) sesuai dengan kombinasi penambahan jam kerja dan penambahan tenaga kerja.

Dari hasil perhitungan keuntungan alternatif pemecahan masalah didapatkan kenaikan keuntungan terbesar adalah dengan penerapan alternatif 3 (strategi kombinasi penambahan jam kerja dan penambahan tenaga kerja) yaitu sebesar 498,29% dari kondisi awal atau total keuntungan sebesar Rp 80.067.247,09 selama periode permintaan Desember 2004-Februari 2005.

**Kata Kunci:** perencanaan produksi, *Theory of Constraints*, *The Five Focusing Steps of TOC*, *work load analysis*