

**PENDEKATAN PENJADWALAN PRODUKSI DENGAN
MENGUNAKAN METODE *THEORY OF CONSTRAINT*
(TOC) PADA PT. RAJA INDONESIA PERKASA
SUWAYUWO PASURUAN**

SKRIPSI

**DIAJUKAN UNTUK MEMENUHI PERSYARATAN
MEMPEROLEH GELAR SARJANA TEKNIK**



**Oleh:
MUHAMMAD SAIKHU RAKHMAN
2016.69.03.0029.**

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS YUDHARTA PASURUAN
2020**

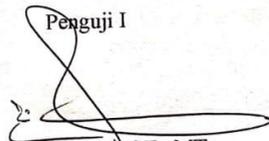
PENGESAHAN SKRIPSI

JUDUL : Pendekatan Penjadwalan Produksi dengan Menggunakan Metode *Theory Of Constrains* (TOC) Pada PT. Raja Indonesia Perkasa Suwayuwo
NAMA : Muhammad Saikhu Rakhman
NIM : 2016.69.03.0029

Skripsi ini telah diujikan dan dipertahankan di depan Dewan Penguji pada Sidang Skripsi tanggal 9-September-2020. Menurut pandangan kami, Skripsi ini memadai dari segi kualitas untuk tujuan penganugerahan gelar Sarjana Teknik (ST)

Pasuruan, 9 September 2020

Penguji I



Khafizh Rosyadi, ST., MT

NIP.Y : 0691101056



Misbach Munir, ST., MT

NIP.Y : 069020101

Penguji II



Nuriyanto, ST., MT

NIP.Y : 0690911108

Pembimbing,



Ayik pusakaningwati, ST., MM

NIP.Y : 0690501040

PENGESAHAN SKRIPSI

JUDUL : Pendekatan Penjadwalan Produksi dengan Menggunakan Metode *Theory Of Constrains* (TOC) Pada PT. Raja Indonesia Perkasa Suwayuwo
NAMA : Muhammad Saikhu Rakhman
NIM : 2016.69.03.0029

Skripsi ini telah diujikan dan dipertahankan di depan Dewan Penguji pada Sidang Skripsi tanggal 9-September-2020. Menurut pandangan kami, Skripsi ini memadai dari segi kualitas untuk tujuan penganugerahan gelar Sarjana Teknik (ST)

Pasuruan, 9 September 2020

Penguji I



Khafizh Rosyadi, ST., MT

NIP.Y : 0691101056



Misbach Munir, ST., MT

NIP.Y : 069020101

Penguji II



Nuriyanto, ST., MT

NIP.Y : 0690911108

Pembimbing,



Ayik pusakaningwati, ST., MM

NIP.Y : 0690501040

PERNYATAAN PENULIS

JUDUL : Pendekatan Penjadwalan Produksi dengan
Menggunakan Metode *Teory Of Constrains* (TOC)
Pada PT. Raja Indonesia Perkasa Suwayuwu
NAMA : Muhammad Saikhu Rakhman
NIM : 2016.69.03.0029

“Saya menyatakan dan bertanggung jawab dengan sebenarnya bahwa Skripsi ini adalah hasil karya saya sendiri kecuali cuplikan dan ringkasan yang masing- masing telah saya jelaskan sumbernya. Jika pada waktu selanjutnya ada pihak lain yang mengklaim bahwa Skripsi ini sebagai karyanya, yang disertai dengan bukti-bukti yang cukup, maka saya bersedia untuk dibatalkan gelar sarjana Teknik saya beserta segala hak dan kewajiban yang melekat pada gelar tersebut”.

Pasuruan, 9 September 2020



HALAMAN PERSEMBAHAN

Puji syukur kepada Tuhan yang Maha Kuasa atas segala rahmat serta hidayahnya yang telah memberikan kekuatan, kesehatan serta kesabaran kepada kami dalam menyelesaikan tugas akhir/skripsi ini.

Terima kasih kepada pendiri serta pembina
UNIVERSITAS YUDHARTA PASURUAN

Terima kasih kepada seluruh dosen Teknik Industri yang dengan sabarnya mengajar dan membimbing kami, terima kasih pula kami sampaikan kepada bapak Kaprodi yang terhormat, dan tak lupa pula hormat dan rasa syukur terima kasih kami, kami sampaikan kepada ibu pembimbing yang senantiasa membimbing kami tanpa kenal lelah demi terselesainya tugas akhir kami.

Dan yang tidak kalah pentingnya rasa syukur, hormat serta ta'dzim kepada kedua orang tua yang selalu tiada henti untuk mendukung, mensupport serta mendoakan kami disetiap sujud dan ucapannya, serta saudara-saudara yang senantiasa memberi dukungan penuh demi tersandangnya gelar strata 1 di pundak kami.

MOTO

**HIDUP TIDAK ADA YANG SULIT
YANG SULIT ITU KARNAH ULAH NYA MANUSIA
SENDIRI.**

**HIDUP JUGA PERLU KESABARAN UNTUK
MENGHASILKAN KESUKSESAN**

“BEJO DUNIA AKHIRAT”

“MANFAAT BAROKAH ILMUNE”

“HASIL MAQSUD KEKAREPANE”

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1. Penelitian Terdahulu.....	6
Tabel 3.2. Sistem Jam Kerja Produksi.....	24
Tabel 3.3. Data Order Customer.....	24
Tabel 3.4. Data Mesin dan Data Waktu Proses Produksi.....	25
Tabel 4.5. Data jumlah proses produksi pada tanggal 1 juni sampai 30 juli 2020.....	36
Tabel 4.6. Data Mesin dan Data Waktu Proses Produksi.....	38
Tabel 4.7. peta aliran proses prosuksi kasur.....	40
Tabel 4.8. kecepatan kerja.....	44
Tabel 4.9. faktor kelonggaran (<i>allowance</i>).....	45
Tabel 4.10. Kapasitas Kerja.....	46
Tabel 4.11. Kapasitas maksimal tiap period ke 4 (satu bulan) kerja.....	47
Tabel 4.12. Overtime (HLB).....	48
Tabel 4.13. Shift 2.....	49

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1. Pola Alir <i>Flow Shop</i> Murni.....	20
Gambar 2.2. Pola Alir <i>Flow Shop</i> Umum.....	21
Gambar 3.3. Diagram Alir Penelitian.....	34
Gambar 4.4. Aliran Proses Produksi.....	39
Gambar 4.5. Mapping (kapasitas maksimum).....	48