

## ABSTRAK

Focus Screen Printing merupakan salah satu industri di wilayah Yogyakarta yang bergerak dibidang industri pakaian yang berupa pembuatan baju kaos bergambar. Dalam menjalankan kegiatan usahanya Focus Screen Printing harus selalu memperhatikan kegiatan produksinya. Ada beberapa kendala yang terjadi dalam proses produksi yaitu terjadi antrian produk pada stasiun kerja (*work station*) tertentu atau yang disebut *Bottleneck*. Kondisi ini menyebabkan *throughput* dari perusahaan dalam memproduksi kaos bergambar tidak optimal.

Tujuan dari penelitian ini yaitu menyeimbangkan jalur produksi pada bagian produksi baju kaos bergambar, tujuan lainnya adalah mengurangi *bottleneck* yang terjadi pada lintasan produksi kaos kaki bergambar dan membandingkan pendapatan sebelum dan sesudah *theory of constraint*. Sedangkan manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini memberikan masukan saran dalam mengurangi *bottleneck* pada lintasan produksi baju kaos bergambar dan memberikan solusi kepada perusahaan untuk mengurangi penumpukan dilintasan produksi tersebut.

Metode yang digunakan dalam penelitian ini yaitu pendekatan teori kendala atau *Theory Of Constraint* (TOC). Langkah pertama yang dilakukan adalah menentukan waktu siklus setiap *workstation* yang terlibat dalam proses pembuatan baju kaos bergambar. Berdasarkan waktu siklus ini selanjutnya dilakukan *mapping* untuk menentukan *workstation* yang mengalami *bottleneck*. Kemudian dengan TOC diaplikasikan untuk mengurangi *bottleneck* dengan Analisis *Drum Buffer Rope* (DBR) pada *workstation* tersebut.

Kondisi awal lintasan produksi baju kaos bergambar pada focus screen printing terjadi penumpukan (*bottleneck*) pada stasiun kerja penjahitan. total penumpukan sebesar 11 pcs Hasil dari penelitian ini yaitu Sebelum menggunakan pendekatan TOC *throughput* sebesar 20 pcs. yang didapatkan dari total pendapatan dikurangi biaya sehingga mengalami kerugian sebesar Rp -150.500, dan sedangkan setelah dilakukan pendekatan TOC maka *throughput* menjadi Rp.295.500 dikarenakan adanya penambahan kapasitas dibagian penjahitan sebesar 20 pcs menjadi 31 pcs karena untuk menyeimbangkan proses produksi.

**Kata Kunci :** *Bottleneck, Theory Of Constraints, Drum Buffer Rope*