

ABSTRAK

Perkembangan perindustrian mulai tampak semakin lama semakin berkembang di jaman sekarang. Dengan adanya keadaan tersebut, produktivitas menjadi salah satu peranan yang sangat penting dalam dunia perindustrian, dimana setiap perusahaan harus selalu berusaha meningkatkan produktivitas perusahaan. PT. Catur Pilar Sejahtera, yang disingkat PT. CPS, memproduksi tas kain yang menggunakan bahan dasar *pp non woven*. PT. CPS ini memiliki 2 tempat produksi dan dengan seiring berjalannya waktu PT. CPS ini memiliki 1 *showroom* yang berada di Joyoboyo, Surabaya, yang gunanya untuk memasarkan produk-produknya. Pabrik yang pertama berada di jalan Satria RT 09 RW 02, Kelurahan Katega, Kecamatan Taman, Sidoarjo, yang pada pabrik ini terdapat proses pemotongan dari bahan baku kemudian proses penyablonan dan proses penjahitan. Pabrik kedua berada di jalan Wonosari Kidul 127, Surabaya, yang pada tempat ini terdapat proses penjahitan menjadi setelah bahan baku melewati proses pemotongan dan proses penyablonan. Selama ini PT. CPS melakukan pengukuran perusahaannya masih menggunakan cara tradisional yaitu dengan hanya mengukur tingkat penjualan dan mengukur dari jumlah *profit* yang didapat di tiap periodenya. Pengukuran dengan hanya melihat dari segi *finansial* saja, masih kurang efektif karena masalah yang ada dapat terjadi di internal perusahaan dan di eksternal perusahaan, sehingga PT. CPS membutuhkan adanya pengukuran produktivitas secara keseluruhan yaitu dengan menggunakan metode pengukuran produktivitas *Oregon Productivity Matrix* (OPM).

Pengukuran produktivitas dilakukan selama 8 periode pengukuran yang dilaksanakan mulai tanggal 1 Maret 2013 sampai dengan tanggal 25 April 2013. Langkah pertama yang harus dilakukan adalah penentuan kriteria pengukuran produktivitas ini didapatkan dari hasil wawancara kepada pihak perusahaan agar faktor-faktor yang terpilih benar-benar kritis terhadap produktivitas di perusahaan. Kemudian melakukan uji independensi pada kriteria-kriteria yang digunakan. Berikut ini adalah kriteria yang digunakan yaitu kriteria rasio ketepatan pengiriman jumlah bahan baku, kriteria bahan baku yang sesuai dengan pesanan, kriteria rasio produk baik yang terjadi pada proses pemotongan badan tas, kriteria rasio produk baik pada proses penyablonan, kriteria rasio produk baik pada proses penjahitan (penjahit dalam), kriteria produk baik pada proses penjahitan (penjahit sub-kontrak), kriteria utilitas waktu produksi pada departemen penyablonan, kriteria rasio *customer retention*, kriteria jumlah *customer* baru, kriteria pemenuhan target penjualan, kriteria rasio pemenuhan target penjualan, dan kriteria *turn over* karyawan di lantai produksi. Kemudian, mencari bobot pada tiap kriteria menggunakan metode pembobotan SMART.

Setelah pengukuran produktivitas selama 8 periode pengukuran dapat disimpulkan bahwa tingkat produktivitas terendah terjadi pada periode 7 dengan nilai indeks produktivitas *actual* sebesar 4,0495. Sedangkan tingkat produktivitas tertinggi terjadi pada periode 3 dengan nilai indeks produktivitas *actual* sebesar 6,9834. Prioritas rencana perbaikan didapatkan dengan menggunakan analisis diagram pareto yang berada dalam 80% kebawah. Implementasi perbaikan yang dilakukan adalah pemberian form target per karyawan *sales*, pemberian sistem insentif bagi karyawan *sales*, pemberian form *check list* pendapatan *customer*, pemberian jam istirahat ringan untuk operator sablon, pemberian *troubleshooting* mesin jahit pada setiap meja jahit, pemberian sistem insentif bagi operator jahit, pemberian form *purchasing order* bahan baku yang dikirim lewat email ke *supplier*, pemberian nomor kode pada afdrak sablon, dan pemberian form kerja proses penyablonan.

Setelah implementasi perbaikan terjadi peningkatan pada periode 9 dan periode 10. Periode 9 mendapatkan nilai indeks produktivitas *actual* sebesar 8,8921 dan periode 10 mendapatkan nilai indeks produktivitas *actual* sebesar 7,9056. Peningkatan pada periode 9 dan periode 10 masih berada dibawah nilai indeks produktivitas *goal* yang diharapkan perusahaan tetapi hasil produktivitas pada periode 9 dan periode 10 sudah hampir mendekati *goal* yang diharapkan oleh perusahaan.

Kata Kunci : *pengukuran produktivitas, Oregon Productivity Matrix (OPM), Simple Multi Attribute Rating Technique (SMART), diagram Ishikawa*