

ABSTRAK

CV. Sumber Untung Plastik (SUP) adalah sebuah perusahaan plastik yang berdiri pada tahun 1978 dan didirikan oleh Bapak Oentoeng Yuwono. Pada awalnya CV. SUP merupakan *home industry* yang berlokasi di Jalan Wonorejo no 1 Surabaya, hingga akhirnya berpindah tempat beberapa kali, dan sekarang berlokasi di Jalan Raya Sadang 100, Kecamatan Sukodono, Kletek, Sidoarjo. Mesin yang digunakan oleh CV. SUP ada dua jenis yaitu mesin *blow* dan *injection* dengan jumlah mesin sebanyak 18 mesin *blow* dan 13 mesin *injection*. Jumlah karyawan yang ada di perusahaan sekarang berjumlah sebanyak 90 karyawan pada bagian produksi.

Permasalahan yang ada pada perusahaan adalah rendahnya produktivitas pada saat ini seperti jumlah cacat yang cukup besar, efektivitas penggunaan mesin dan efektivitas penggunaan jam kerja. CV. Sumber Untung Plastik ingin mengetahui bagaimana tingkat produktivitasnya saat ini dan juga faktor-faktor apa saja yang dapat mempengaruhi tingkat produktivitas perusahaan.

Salah satu metode yang dapat digunakan untuk melakukan pengukuran produktivitas pada perusahaan adalah metode *Oregon Productivity Matrix* (OPM). Metode ini merupakan pengembangan dari metode *Objective Matrix* (OMAX). Kelebihan metode OPM dibandingkan dengan metode OMAX adalah lebih dinamis, fleksibel, dan mudah diterapkan. Pembobotan yang digunakan dalam penulisan adalah *Pairwise Comparison*.

Berdasarkan hasil pengukuran produktivitas yang dilakukan, terlihat bahwa *actual point* yang didapatkan selalu berada di bawah *goal point* yang diharapkan. Tingkat produktivitas terendah didapatkan pada periode 6 dengan nilai 4,139, sedangkan tingkat produktivitas tertinggi didapatkan pada periode 4 dengan nilai 6,387.

Untuk dapat meningkatkan produktivitas pada perusahaan, maka perlu dilakukan perbaikan pada kriteria produktivitas. Penentuan implementasi perbaikan ini menggunakan Diagram *Ishikawa* sebagai dasarnya. Berdasarkan penetapan posisi kriteria, terdapat 6 kriteria produktivitas yang diprioritaskan untuk dilakukan perbaikan. Kriteria tersebut antara lain: produk baik pada proses produksi, ketepatan pengiriman pada *customer*, kepuasan pelanggan terhadap pelayanan perusahaan, retur terhadap jumlah pengiriman, kehadiran karyawan, dan efisiensi penggunaan jam kerja. Perbaikan – perbaikan yang dilakukan untuk keenam kriteria tersebut antara lain: menambah *cyclone turbine ventilator*, membuat *form* pencatatan jumlah cacat, melakukan servis berkala untuk kendaraan, membuat *form* perawatan mesin secara berkala, membuat rak untuk peletakkan produk jadi, merancang sistem bonus untuk karyawan, memberikan sanksi berupa pemotongan gaji untuk karyawan yang sering membolos, dan menambah *job description* menginspeksi produk jadi pada karyawan bagian *packing*.

Implementasi perbaikan selama 2 periode yaitu periode 9 pada tanggal 16 Desember 2013 – 21 Desember dan periode 10 pada tanggal 23 Desember 2013 – 28 Desember 2013. Dari implementasi perbaikan yang dilakukan kemudian dilakukan pengukuran produktivitas untuk periode 9 dan 10, didapatkan bahwa produktivitas untuk periode 9 dan 10 mengalami peningkatan yang cukup baik. Pada periode 9 indeks produktivitas *actualnya* menjadi 6,735 dan pada periode 10 menjadi 7,278. Dengan adanya peningkatan ini, perusahaan dituntut untuk selalu memperbaiki kinerjanya sehingga dapat lebih meningkatkan produktivitasnya.

Kata kunci: *Oregon Productivity Matrix*, *Pairwise Comparison*, Diagram *Ishikawa*, Pengukuran Produktivitas