

ABSTRAK

PT. Catur Pilar Sejahtera berdiri pada tahun 1999 di mana awalnya perusahaan ini hanya merupakan *home industry*. Pada tahun 2010 perusahaan ini memutuskan mendaftarkan diri menjadi perseroan terbatas. PT. Catur Pilar Sejahtera memiliki dua lokasi pabrik yaitu pabrik Sepanjang dan pabrik Wonosari, namun penelitian kali ini hanya dilakukan di pabrik Wonosari. Tujuan dari penelitian ini adalah menganalisis ketidaksesuaian kondisi pabrik (*scanning gap*) dengan pedoman *Good Manufacturing Practices*, merumuskan kriteria produktivitas dan mengukur tingkat produktivitas perusahaan saat ini berdasarkan kriteria-kriteria tersebut, merancang dan menerapkan *Good Manufacturing Practices* dan 5S untuk memperbaiki tata kelola dan lingkungan fisik dari perusahaan, dan mengukur tingkat produktivitas setelah menerapkan *Good Manufacturing Practices* dan 5S.

Pengumpulan data primer dilakukan dengan wawancara dan pengamatan langsung ke perusahaan seperti proses produksi, mesin, dan data terkait *scanning gap*. Sedangkan pengumpulan data sekunder dengan melakukan wawancara terkait sejarah perusahaan, visi dan misi perusahaan, struktur organisasi, *job specification*, *job description*, dan data terkait pengukuran produktivitas. Dari pengumpulan data maka dapat diketahui bahwa perusahaan ini tidak memiliki dokumentasi proses produksi yang baik serta *job specification* dan *job description* secara tertulis. Selain itu, kondisi fisik perusahaan tidak tertata dengan baik, kotor, banyak hama yang berkeliaran di lantai produksi, dan sebagainya. Dari hasil *scanning gap* maka didapatkan % ketidaksesuaian terhadap persyaratan GMP sebesar 34.88%. Setelah dilakukan *scanning gap* persyaratan GMP maka dilakukan penurunan kriteria produktivitas berdasarkan persyaratan GMP namun kriteria yang dipilih adalah kriteria berdasarkan persyaratan GMP yang tidak sesuai. Kriteria yang dipilih adalah % produk cacat, % produk rusak, efisiensi tenaga kerja, efisiensi waktu dan efisiensi energi. Pengukuran produktivitas dilakukan selama 8 hari pengamatan. Dengan menggunakan metode OMAX sebagai alat hitung, maka didapatkan nilai produktivitas pada masing-masing hari.

Perbaikan yang dilakukan antara lain adalah dengan merapikan dan menata gudang produk jadi dan rak pelipit berdasarkan prinsip 5S, melakukan prinsip 5S di lantai produksi, membuat *Standard Operating Procedure* (SOP) yaitu SOP proses produksi, SOP pemeliharaan lingkungan, bangunan dan fasilitas, SOP penyimpanan, dan SOP pelatihan karyawan, serta melakukan pembasmian terhadap hama yang ada di lantai produksi dengan memberikan racun tikus. Setelah dilakukan perbaikan di atas maka dilakukan perhitungan produktivitas. Pengukuran dilakukan selama 6 hari pengamatan. Hasil perbandingan menunjukkan rata-rata produktivitas awal sebesar 2.93 meningkat menjadi 6.35 dari nilai total maksimal 10. Dengan melakukan perbandingan nilai rata-rata yang didapatkan maka terjadi kenaikan produktivitas sebesar 117%.

Keyword: Good Manufacturing Practices, 5S, Produktivitas, Standard Operating Procedure.