

## ABSTRAK

Produktivitas merupakan masalah yang sangat penting bagi perusahaan karena produktivitas merupakan suatu alat ukur kinerja perusahaan. Dengan melakukan pengukuran produktivitas, maka perusahaan dapat mengetahui sejauh mana tingkat kinerja, apakah mengalami penurunan atau peningkatan bila dibandingkan dengan periode sebelumnya.

PT. Sang Bendera adalah perusahaan yang bergerak di bidang perakitan dan pembuatan perkakas rumah tangga dengan bahan baku kayu (*wood furniture*). Perusahaan ini memproduksi berdasarkan pesanan atau *job order* dari distributor/toko dan hasil produksinya dipasarkan untuk daerah Sidoarjo. Selama ini perusahaan melakukan pengukuran produktivitas berdasarkan *output* yang dihasilkan. Oleh karena itu dilakukan penelitian untuk mengukur produktivitas perusahaan dengan model produktivitas *Oregon Productivity Matrix* (OPM) yang nantinya digunakan sebagai dasar perbaikan produktivitas.

Berdasarkan hasil pengukuran produktivitas tersebut, selanjutnya dilakukan analisis. Produktivitas aktual perusahaan mengalami fluktuasi dari periode yang satu ke periode berikutnya, tingkat produktivitas aktual terendah terjadi pada periode 7 dengan nilai 0,5915 dan tingkat produktivitas aktual tertinggi terjadi pada periode 2 dengan nilai 5,1401. Pengukuran produktivitas tersebut dilakukan dari beberapa kriteria yang mempengaruhi penurunan dan peningkatan produktivitas perusahaan secara keseluruhan. Faktor-faktor yang berpengaruh tersebut yaitu : rasio output standar, kelompok rasio cacat *reject*, kelompok rasio cacat *rework*, rasio *breakdown* mesin, indeks kecelakaan kerja dan rasio absensi pekerja. Penyebab rendahnya produktivitas perusahaan disebabkan oleh factor : operator, mesin, lingkungan dan metode kerja. Perencanaan perbaikan produktivitas dilakukan dengan metode *Quality Function Deployment* (QFD) untuk menentukan prioritas inisiatif-inisiatif perbaikan yang akan diimplementasikan. Implementasi perbaikan yang dilakukan yaitu : memberi *training* pada operator mesin *sander*, mengganti mal yang aus dan membuat mal yang baru, memberi teguran kepada pekerja, melakukan pergantian operator secara berkala, memberi *training* pada operator di mesin bor, *spindle*, dan *double cutting*.

Setelah dilakukan implementasi perbaikan, selanjutnya dilakukan pengukuran produktivitas kembali. Berdasarkan hasil perhitungan didapatkan peningkatan produktivitas. Pada periode 11, nilai produktivitas aktual yaitu 7,5842 masih di bawah nilai produktivitas *goal* sebesar 10, hal ini disebabkan pencapaian produktivitas aktual untuk kriteria *output* standar, kriteria kelompok cacat *reject*, dan kriteria kelompok cacat *rework* tidak mencapai target yang ditetapkan perusahaan. Pada periode 12, nilai produktivitas aktual yaitu 7,1493 masih di bawah nilai produktivitas *goal* sebesar 10, hal ini disebabkan pencapaian produktivitas untuk kriteria kelompok cacat *reject* dan kriteria kelompok cacat *rework* tidak mencapai target yang ditetapkan perusahaan. Pada periode 12, pencapaian produktivitas di bawah periode 11 hal ini karena pencapaian produktivitas aktual sub-kriteria 2 cacat *reject* komponen samping (7 poin), sub-kriteria 2 cacat *reject* komponen belakang (6 poin), sub-kriteria 3 cacat *rework* komponen atas dan bawah (5 poin), dan kriteria 4 (5 poin) sedikit dibawah periode 11.