

## ABSTRAK

PT. Kedaung Indah Can, Tbk adalah sebuah perusahaan manufaktur yang kegiatan utamanya adalah membuat dan menjual peralatan dapur *email* (enamel), termasuk panci, peralatan masak anti lekat, dan kemasan kaleng. Penulis membahas permasalahan yang diambil pada divisi kemasan kaleng bagian produk kaleng herocyn dengan ukuran 150 gram. Pada era globalisasi saat ini semua perusahaan, baik perusahaan manufaktur maupun perusahaan jasa dituntut untuk melakukan perbaikan secara terus-menerus agar dapat tetap bertahan dalam dunia bisnis. Perbaikan tersebut dapat berupa peningkatan efisiensi dan efektifitas perusahaan. Namun sebelum melakukan perbaikan, perusahaan diharuskan melakukan pengukuran terhadap produktivitasnya untuk mengetahui bagaimana tingkat produktivitas perusahaan selama ini karena selama ini perseroan mengukur tingkat produktivitasnya hanya dari segi *output* saja.

Untuk melakukan pengukuran produktivitas digunakan Model Pengukuran Produktivitas OMAX-*Value Chain*. Model ini merupakan Model pengukuran produktivitas yang mengintegrasikan OMAX dengan *value chain*, dimana OMAX digunakan untuk mengukur kriteria yang telah ditentukan dan *value chain* digunakan sebagai acuan dalam menentukan kriteria. Pada OMAX nilai skor yang diberikan memiliki *range* antara 1 sampai 10. Setelah dilakukan wawancara dengan pihak perusahaan, didapatkan 14 kriteria pengukuran produktivitas yang mengacu pada *value chain*.

Pengukuran dilakukan dalam 8 periode, dimana setiap periodenya berjangka waktu satu minggu. Setelah dilakukan pengukuran diketahui bahwa nilai produktivitas total yang paling tinggi terdapat pada periode 5, yaitu sebesar 5,1154. Sedangkan nilai produktivitas total yang paling rendah terdapat pada periode 8, yaitu sebesar 1,9548. Setelah dilakukan analisis tiap-tiap kriteria, diketahui juga bahwa terdapat 5 kriteria dengan nilai produktivitas yang kurang bagus. Kelima kriteria tersebut adalah persentase pemenuhan target produksi, persentase pengiriman tepat waktu, persentase penjualan untuk industri, persentase kehadiran operator, dan persentase produk yang lolos K1.

Setelah dilakukan analisis penyebab rendahnya nilai produktivitas dengan menggunakan diagram Ishikawa pada kelima kriteria tersebut, kemudian dilakukan rencana perbaikan terhadap lima kriteria tersebut dan semua rencana perbaikan tersebut dapat diimplementasikan. Rencana perbaikan tersebut antara lain melakukan pemesanan lebih awal ke supplier 1 bulan 2 minggu sebelum produk pesanan siap dikirim, mengevaluasi keausan cetakan, melakukan pengecekan rutin terhadap kondisi kendaraan setiap seminggu sekali, mengganti seluruh BBM (solar) dengan gas, menyediakan 10 operator cadangan, dan memberikan insentif berupa premi kehadiran kepada operator yang tidak pernah absen. Implementasi dilakukan pada 2 periode saja. Setelah implementasi selesai, kemudian dilakukan pengumpulan data kembali dan dianalisis. Dari analisis diketahui bahwa persentase pemenuhan target produksi meningkat menjadi 1,0969 pada periode 9 dan 1,1349 pada periode 10, persentase pengiriman tepat waktu meningkat menjadi 0,9915 pada periode 9 dan 1 pada periode 10, persentase tingkat penjualan untuk industri meningkat menjadi 72,28 pada periode 9 dan 90,135 pada periode 10, persentase kehadiran operator meningkat menjadi 0,9921 pada periode 9 dan 1 pada periode 10, dan persentase produk yang lolos K1 meningkat menjadi 0,9229 dan 0,9715 pada periode 10. Selain itu nilai produktivitas total perusahaan juga mengalami peningkatan menjadi 3,0935 pada periode 9 dan 7,3521 pada periode 10.