

ABSTRAK

Bengkel Besi Karya Baru merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pembuatan dan perbaikan produk dari bahan besi. Hingga saat ini Bengkel Besi Karya Baru belum pernah melakukan pengukuran produktivitas sehingga belum mengetahui produktivitasnya selama ini. Untuk mengatasi permasalahan tersebut maka dilakukan pengukuran produktivitas dengan menggunakan metode OMAX sebagai dasar perencanaan peningkatan produktivitas.

Berdasarkan bidang usahanya diketahui bahwa bengkel mempunyai usaha di bidang manufaktur dan jasa sehingga pengukuran produktivitas perlu dilakukan terhadap kedua bidang tersebut. Dari hasil wawancara dan kesepakatan dengan pihak produksi didukung seluruh karyawan Bengkel, diperoleh beberapa kriteria produktivitas manufaktur bengkel yang meliputi: rasio biaya pemakaian bahan terhadap total biaya keseluruhan, rasio jumlah *order* yang terpenuhi terhadap jumlah seluruh *order*, tingkat jam kerja karyawan, dan rasio jumlah *rework* yang dihasilkan terhadap jumlah produk yang dihasilkan. Sedangkan kriteria produktivitas jasa meliputi: rasio biaya pemakaian bahan terhadap total biaya keseluruhan, rasio jumlah komplain perbaikan terhadap total jasa perbaikan dan rasio layanan perbaikan yang tersedia terhadap kapasitas layanan perbaikan maksimum. Tiap kriteria ini diberi bobot menggunakan metode *Pairwise Comparison* untuk menentukan tingkat pengaruhnya terhadap produktivitas bengkel.

Pengukuran produktivitas dilakukan dengan metode OMAX manufaktur maupun jasa selama 8 periode. Dari hasil pengukuran diperoleh nilai produktivitas yang berkisar antara level 0 sampai dengan level 10. Hasil produktivitas manufaktur tertinggi dicapai pada periode 3 sebesar 897,47 sedangkan nilai produktivitas terendah dicapai pada periode 1 sebesar 300. Nilai produktivitas jasa tertinggi dicapai pada periode 2 sebesar 769,30 sedangkan nilai produktivitas terendah dicapai pada periode 3 sebesar 170,92. Nilai produktivitas total yang tertinggi dicapai pada periode 2 sebesar 821,18 sedangkan nilai produktivitas terendah dicapai pada periode 1 sebesar 300.

Berdasarkan hasil dari *cause and effect diagram* diketahui akar masalah tiap kriteria, yaitu: perkiraan bahan tidak tepat karena terjadi salah pengerjaan, kinerja karyawan menurun, salah perhitungan kerja karena ada pesanan mendadak, tidak adanya perawatan mesin, tidak ada aturan tertulis mengenai disiplin kerja, motivasi kerja kurang, pekerja baru kurang berpengalaman dan banyak saingan sejenis.

Upaya perbaikan yang diimplementasikan diantaranya yaitu: penempatan mandor di lantai produksi, pembuatan kartu perawatan mesin, pembuatan daftar perkiraan pembuatan produk dan perbaikan, pembuatan aturan disiplin kerja dan absensi, pemberian *training* pada karyawan, pemberian diskon khusus serta adanya jaminan dan garansi perbaikan. Dari hasil perbaikan tersebut, produktivitas diukur kembali dan diperoleh tingkat produktivitas total bengkel periode 9 mengalami kenaikan sebesar 9,49% dibanding periode sebelumnya.