

ABSTRAK

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

CV. Gampang Hasil merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang pembuatan rangka sepeda. Selama ini perusahaan tidak pernah melakukan pengukuran produktivitas karena pihak perusahaan belum memahami manfaat yang diperoleh dari pengukuran produktivitas. Perusahaan hanya melakukan penilaian kinerja perusahaan berdasarkan hasil produksinya saja. Oleh karena itu, dilakukan pengukuran produktivitas sebagai dasar perbaikan produktivitas. Pengukuran produktivitas yang dilakukan menggunakan matriks OMAX karena matriks OMAX fleksibel terhadap kriteria produktivitas yang akan diukur sekaligus dapat mengkombinasikan seluruh kriteria yang penting bagi perusahaan. Selain itu, data yang diperoleh juga sulit dikuantifikasikan dalam satuan nilai uang. Matriks OMAX juga sederhana dan mudah dipahami. Dari hasil pengukuran produktivitas menunjukkan bahwa produktivitas perusahaan berfluktuasi. Setelah dilakukan analisis terhadap hasil pengukuran, maka diketahui bahwa faktor yang mempengaruhi perubahan nilai produktivitas yaitu jumlah produk *rework* yang cukup banyak pada bagian pengelasan, banyak pekerja yang tidak hadir (absen) pada bagian pengamplasan, sering terjadi *breakdown* pada mesin gergaji dan mesin bubut. Untuk mengatasi hal tersebut, maka dilakukan pengukuran produktivitas dengan mencari kriteria-kriteria yang paling berpengaruh. Kriteria-kriteria tersebut diantaranya yaitu rasio jumlah *rework* bagian pengelasan / jumlah output aktual pada bagian pengelasan, rasio total output bagian pengamplasan / jam kerja aktual pada bagian pengamplasan, rasio jumlah jam mesin gergaji yang *breakdown* / jumlah total jam mesin gergaji yang beroperasi, rasio jumlah jam mesin bubut yang *breakdown* / jumlah total jam mesin bubut yang beroperasi. Masing-masing kriteria ini diberi bobot untuk menentukan tingkat pengaruhnya terhadap produktivitas perusahaan, dimana pembobotan ini menggunakan metode *Pairwise Comparison*.

Pengukuran produktivitas dilakukan dengan metode OMAX selama 8 periode. Nilai produktivitas yaitu dengan range nilai 0 sampai dengan nilai 10, sehingga diperoleh hasil pengukuran dengan nilai produktivitas tertinggi dicapai pada periode 7 dengan nilai 3,3309 sedangkan nilai produktivitas terendah terdapat pada periode 5 dengan nilai 1,2762.

Tindakan perbaikan yang dilakukan antara lain adalah pembersihan mesin bubut setiap hari setelah proses produksi selesai, pemberian training kepada operator mesin gergaji dan mesin bubut dalam mengoperasikan mesin yang benar, peraturan mengenai absensi serta pemberian bonus sebesar 50 % dari gaji sehari untuk pekerja bagian pengamplasan, peraturan menggunakan kacamata las dan masker serta pemotongan gaji sebesar 50 % dari gaji seminggu untuk pekerja bagian pengelasan, penggunaan form inspeksi dan form historis kerusakan oleh operator mesin gergaji dan mesin bubut.

Setelah adanya perbaikan, maka produktivitas diukur kembali dan diperoleh hasil tingkat produktivitas mengalami kenaikan sebesar 123,59 % dari periode 9 terhadap periode 8 dengan nilai sebesar 6,1381 dan periode 10 naik dengan nilai sebesar 6,5107 yaitu mengalami kenaikan produktivitas sebesar 6,07 %.