

ABSTRAK

Pengukuran produktivitas suatu perusahaan perlu dilakukan agar perusahaan dapat mengetahui tingkat produktivitasnya sehingga dapat dilakukan evaluasi dan perbaikan terhadap faktor-faktor yang berpengaruh untuk mencapai hasil maksimal. PT X merupakan perusahaan yang bergerak dalam industri kantong plastik jenis HD dan PP, hampir semua proses produksi dikerjakan menggunakan mesin, hanya pada bagian *packing* saja yang dikerjakan secara manual. Sampai saat ini PT X belum pernah melakukan pengukuran produktivitas karena perusahaan belum menyadari apakah selama ini pada rantai produksi telah melakukan unjuk kerja yang efektif dan efisien, yaitu unjuk kerja yang tidak berorientasi pada hasil produksi saja tetapi juga pada aspek-aspek penting yang dilalui untuk mencapai hasil produksi.

Pengukuran produktivitas yang sesuai adalah dengan menggunakan matrix OMAX (Objective Matrix). Pengukuran dilakukan selama 7 periode. Masing-masing periode adalah 1 minggu atau 6 hari kerja. Kriteria yang diperhitungkan dalam pengukuran ini adalah rasio cacat produksi, rasio absensi operator, rasio *downtime* mesin. Penelitian hanya dilakukan pada tahapan *extruder*, karena pada tahap ini merupakan proses terpenting dalam menentukan kualitas produksi yang dihasilkan, tingkat absen operator maupun *downtime* mesin *extruder* yang berpengaruh pada kelancaran proses produksi. Dari hasil pengukuran dan analisis diketahui bahwa produktivitas perusahaan masih dapat diperbaiki.

Perbaikan yang dapat dilakukan bertujuan menurunkan jumlah cacat yang terjadi, mengurangi jumlah absen operator serta menurunkan *downtime* mesin. Beberapa perbaikan yang dapat dilakukan disamping perbaikan-perbaikan lainnya, antara lain penggantian sistem pasokan listrik dari generator beralih pada PLN, untuk divisi HD ditetapkan penggunaan mesin sesuai dengan ukuran maupun gelap terang warna produk, pembuatan kartu supplier. Memberikan pengarahan serta dorongan pada operator dan leader, pembuatan peraturan kerja baru yaitu jika ada operator yang tidak masuk pada hari setelah libur misal pada hari Senin maupun hari besar lainnya maka pengambilan gaji akan ditunda pada minggu depannya, dilakukan pengecekan rutin kondisi mesin oleh teknisi tiap 1 minggu sekali, melakukan koordinasi dengan pihak produksi khususnya leader dan operator untuk mengetahui kinerja mesin/ kendala mesin, penyediaan *sparepart* mesin yang lebih lengkap sehingga tidak menyebabkan *downtime* mesin yang lama, pemasangan 24 unit ventilator guna menambah kenyamanan bekerja. Dari hasil implementasi selama 3 periode dapat diketahui nilai produktivitas semakin meningkat yaitu pada periode akhir pengukuran nilai produktivitas sebesar 350.6 kemudian pada periode 8 meningkat nilai produktivitas sebesar 458.1 atau naik 30.66%, pada periode 9 nilai produktivitas sebesar 607.9 atau naik 32.7%, serta pada periode 10 nilai produktivitas sebesar 717.7 atau naik sebesar 18%.