

ABSTRAK

PT. Tujuh Kuda Hitam Sakti adalah perusahaan yang berlokasi di jalan Raya Mayar Km 26 Gresik. PT. Tujuh Kuda Hitam Sakti ini bergerak dalam bidang industri arang. Produksi dilakukan secara terus-menerus atau *mass production*. Hasil produksi dipasarkan ke luar negeri.

Dalam kondisi persaingan yang semakin ketat, perusahaan perlu mengefektifkan dan mengefisienkan faktor-faktor produksinya. Namun selama ini perusahaan belum pernah mengadakan pengukuran pencapaian produktivitas, sehingga perusahaan tidak mengetahui seberapa efektif dan efisien pekerjaan mereka.

Untuk keperluan tersebut dilakukan pengukuran produktivitas. Pengukuran dilakukan pada tanggal 3 Oktober 2005 sampai dengan tanggal 18 Desember 2005. Sebelum melakukan pengukuran, perusahaan harus menentukan faktor-faktor produksi yang selanjutnya disebut kriteria-kriteria dari keseluruhan produksi sebagai dasar perhitungan produktivitas perusahaan. Kriteria-kriteria tersebut adalah tingkat kualitas produk (bobot 30%), tingkat kuantitas arang (bobot 19,7%), tingkat pemakaian bahan baku (bobot 18%), tingkat *uptime* mesin (bobot 14,3%), tingkat kehadiran pekerja di gudang bahan baku (bobot 4%), tingkat kehadiran pekerja di bagian pencetakan (bobot 4%), tingkat kehadiran pekerja di bagian pembakaran (bobot 4%), dan tingkat kehadiran pekerja di bagian *packing* (bobot 4%).

Dari hasil pengukuran dengan metode OMAX diketahui produktivitas perusahaan mempunyai pola naik turun. Setelah dilakukan analisis maka diketahui faktor-faktor penghambat peningkatan produktivitas adalah banyaknya output cacat, waktu *breakdown* mesin yang lama, banyaknya pekerja yang absen dan briket masih menumpuk di mesin menunggu untuk diikat. Penyebab-penyebabnya antara lain bahan baku yang tidak sesuai pesanan, pekerja kurang termotivasi bekerja, butuh waktu lama untuk mengecek kerusakan mesin, kurangnya alat ikat, dll.

Tindakan perbaikan yang dilakukan adalah pemakaian dua unit *wheel loader* untuk mengurangi resiko salah komposisi, pembuatan kartu pengecekan bahan baku untuk mengetahui supplier yang tidak mengirim barang sesuai pesanan, penambahan satu unit alat ikat, pembuatan agenda pengecekan rutin mesin, pemberian masker hidung untuk pekerja di gudang bahan baku, pemberian sanksi bagi pekerja di bagian *packing* yang tidak memakai sarung tangan, dan pemberian bonus untuk pekerja yang tidak pernah absen selama satu bulan. Tindakan perbaikan dilakukan selama dua minggu.

Setelah dilakukan perbaikan, maka produktivitas perusahaan diukur kembali untuk mengetahui apakah usaha perbaikan berhasil atau tidak. Dari hasil pengukuran produktivitas kembali selama 2 periode diketahui adanya peningkatan produktivitas perusahaan yaitu sebesar 42,383% dari periode 10 atau periode akhir sebelum dilakukan perbaikan. Dan pada periode ke 2 setelah perbaikan juga mengalami peningkatan produktivitas sebesar 9,498% dari periode sebelumnya.