

ABSTRAK

Pengukuran produktivitas dapat digunakan sebagai alat ukur kinerja perusahaan, baik kinerja keseluruhan maupun kinerja tiap bagian dalam perusahaan. Setiap perusahaan selalu berharap dapat mencapai tingkat produktivitas yang tinggi.

Pabrik plastik Jawa Indah adalah sebuah perusahaan yang memproduksi bermacam-macam produk plastik. Produk plastik utama yang diproduksi adalah *wakul* telur dan *wakul* cengkeh. Selain dari dua produk tersebut, produk plastik lainnya dibuat berdasarkan pesanan (*job order*). Selama ini pabrik plastik Jawa Indah belum pernah melakukan pengukuran produktivitas dan ingin mengetahui tingkat produktivitas perusahaannya.

Bertolak dari permasalahan itu, maka dilakukan penelitian untuk mengukur produktivitas yang difokuskan pada rantai produksi. Metode pengukuran produktivitas yang digunakan adalah metode OMAX. Kriteria-kriteria yang digunakan dalam pengukuran produktivitas perusahaan adalah: rasio kualitas *wakul* cengkeh dan *wakul* telur, rasio *scrap wakul* cengkeh dan *wakul* telur, dan rasio bahan baku *wakul* cengkeh dan *wakul* telur selama 1 shift.

Setelah dilakukan uji independensi, maka diperoleh rasio kualitas *wakul* telur dan rasio *scrap wakul* cengkeh saling berhubungan dengan kriteria lainnya sehingga harus dieliminasi dan dilakukan uji independensi kembali yang hasilnya setiap kriteria saling independen, yaitu: rasio kualitas *wakul* cengkeh, rasio *scrap wakul* telur, dan rasio bahan baku *wakul* cengkeh dan *wakul* telur.

Dari hasil pengukuran yang dilakukan selama 8 periode diperoleh produktivitas perusahaan cenderung mengalami penurunan, meskipun terdapat peningkatan produktivitas yang nilai indeksinya sebesar 82,31% tetapi masih berada di bawah periode dasar. Produktivitas mencapai nilai terendah pada periode 4 dengan nilai indeks sebesar -21,04%.

Dari evaluasi terhadap penyebab penurunan produktivitas perusahaan, dapat diketahui bahwa ada banyak faktor yang mempengaruhi penurunan tersebut. Faktor-faktor tersebut antara lain *nozzle* yang tersumbat, kualitas bahan baku yang kurang baik, avalan yang kotor, dan sebagainya.

Setelah melakukan evaluasi, maka dilakukan perencanaan perbaikan terhadap produktivitas perusahaan dan implementasi. Perencanaan perbaikan antara lain pembersihan dan pengecekan mesin injeksi secara berkala, pembuatan kartu historis kerusakan mesin injeksi, menyediakan tempat khusus untuk pembuangan *scrap*, memberikan pengarahannya kepada operator dalam hal menuang bahan baku ke dalam *hopper* serta memberikan usulan kepada perusahaan perihal *supplier selection*.

Hasil pengukuran produktivitas perusahaan setelah implementasi adalah peningkatan sebesar 126,16% pada periode 9 dan 51,02% pada periode 10. Nilai performansi yang dicapai pada periode 9 adalah 335,01 dan periode 10 adalah 505,49.