ABSTRAK

PT. Lestari Karya Makmur merupakan perusahaan yang memproduksi *sheet*, *corrugated box*, *paper products*, *pulp products*, *offset printing & packaging*. Tugas akhir ini dibatasi pada produk *corrugated box* di mesin Flexo B.

Model pengukuran produktivitas yang digunakan adalah model OMAX. Kriteria-kriteria yang digunakan adalah rasio *output* produksi dan jam orang aktual di mesin Flexo B, rasio *output* produksi dan jam mesin total di mesin Flexo B, dan rasio *output* baik dan total *output* di mesin Flexo B. Dari hasil pengukuran produktivitas, tingkat produktivitas tertinggi terjadi pada periode II sebesar 4,00 dan terendah terjadi pada periode V sebesar 0,75. Dari evaluasi tiap kriteria, kriteria yang sering mengalami penurunan adalah kriteria C, sedangkan kriteria yang sudah cukup bagus adalah kriteria A dan B.

Dengan menggunakan diagram pareto dapat diketahui cacat dan waktu yang tidak produktif yang terbesar. Perbaikan yang dilakukan adalah *seting* untuk jenis *sheet* dan membuat form *feeder* untuk mengatasi *seting testing* dan cacat miring; mengganti contoh box untuk mengatasi *seting testing* dan cacat warna tidak sama dengan contoh box; mengubah metode kerja memasang matras karet untuk mengatasi *seting testing*, boreq dan cacat jembret; penyerahan jenis *sheet* dan pergantian mess handproff untuk mengatasi *seting testing* dan cacat warna beda dengan contoh box; pemberian insentif untuk mengatasi *seting testing*; pergantian dan penambahan meteran untuk mengatasi *seting testing*; forklif dilengkapi bel *wireless* untuk mengatasi *seting testing* dan bahan belum datang; pembuatan stempel untuk mengatasi *seting testing*; penggantian pisau kupingan, ketinggian pisau kupingan minimum, penyediaan pisau kupingan dan tempatnya untuk mengatasi *seting testing*; pembersihan bagian mesin untuk tiap produk untuk mengatasi *seting testing* dan cacat sloter; pergantian pisau sloter untuk mengatasi *seting testing* dan cacat sloter; penambahan logo untuk mengatasi *seting testing*; pemeriksaan karet untuk mengatasi waktu yang tidak produktif akibat karet; pemasangan sikat pembersih untuk mengatasi waktu yang tidak produktif akibat karet; pembersihan permukaan karet untuk mengatasi cacat warna tidak jelas; penutupan timba tinta untuk mengurangi cacat jembret; pengukuran kekentalan tinta jika karet kotor dan penggantian karet biasa untuk mengatasi waktu yang tidak produktif akibat karet, boreq, cacat lari, cacat warna tidak jelas, dan cacat jembret; penggantian palet, cara membawa produk jadi ke gudang, dan form *conveyor belt* untuk mengatasi *sheet* tumpah; pengecekan rol anilog untuk mengatasi cacat warna tidak keluar; pengadukan tinta untuk mengatasi cacat jembret; mengganti kipas angin untuk mengurangi ketidakkonsentrasian pekerja dalam bekerja.

Dari hasil pengukuran ulang produktivitas pada periode I perbaikan mengalami peningkatan sebesar 300% dari periode VIII. Pada periode II perbaikan mengalami peningkatan sebesar 18,75% dari periode I perbaikan. Dari evaluasi terhadap naik turunnya pencapaian tiap kriteria, maka dapat dikatakan terdapat peningkatan nilai rasio tiap kriteria. Pada periode I perbaikan masih terdapat penurunan yang dikarenakan *sheet* lengkung, tetapi pada periode II perbaikan semua kriteria mengalami peningkatan. Hal ini menghasilkan nilai produktivitas tertinggi yang pernah dicapai oleh perusahaan yaitu sebesar 5,50.