ABSTRAK

Munculnya usaha yang memproduksi output yang sama menimbulkan persaingan untuk menarik minat konsumen. Keberhasilan perusahaan dalam persaingan harus didukung dengan peningkatan produktivitas. Dimana produktivitas adalah tolak ukur kinerja dan juga alat monitoring bagi perusahaan untuk mengetahui hasil output secara efektif dengan penggunaan input secara efisien. Untuk itu perlu dilakukan pengukuran produktivitas secara kontinu agar dapat diketahui pertumbuhan perusahaan dari waktu ke waktu. Selain itu juga dapat mencari penyebab naik turunnya produktivitas sehingga akhirnya dapat mengambil langkah-langkah perbaikan.

PT. PURA NUSAPERSADA yang berlokasi di Kudus adalah perusahaan yang bergerak di bidang produksi kertas. Selama ini perusahaan menganggap penggunaan sumber daya yang dimiliki kurang optimal. Masalah yang sering terjadi adalah kualitas bahan baku yang kurang bagus, mesin yang dimiliki sering breakdown, dan karyawan sering absen. Dari masalah yang ada perlu dilakukan pengukuran produktivitas dengan menggunakan kriteria seperti: jumlah output kertas multilayer/jumlah bahan baku kertas multilayer yang digunakan, jumlah output kertas singlelayer/jumlah bahan baku kertas singlelayer yang digunakan, jumlah produk baik pada proses finishing/jumlah output total kertas multilayer, jumlah produk baik pada proses slitter/jumlah output total kertas singlelayer, jumlah jam paper machine multilayer beroperasi/total efektif mesin, jumlah jam paper machine singlelayer beroperasi/total efektif mesin, jumlah kehadiran karyawan produksi kertas multilayer/total jam efektif karyawan produksi kertas multilayer, jumlah kehadiran karyawan produksi kertas singlelayer/total jam efektif karyawan produksi kertas singlelayer, jumlah kehadiran karyawan aditif/total jam efektif karyawan aditif.

Pengukuran dilakukan dengan metode OMAX selama 12 periode dan diperoleh nilai produktivitas paling tinggi dari pengukuran ini sebesar 5,710 di periode 3 sedangkan nilai paling rendah sebesar 2,930 di periode 9.

Selanjutnya dari hasil analisis dengan diagram ishikawa dapat diketahui masalah dalam perusahaan, sehingga dapat dilakukan tindakan perbaikan. Perbaikan yang diimplementasikan adalah teguran untuk pekerja yang terlambat kerja lebih dari 15 menit, pengambilan absensi sebanyak 3 kali dalam sehari, perbaikan penerimaan bahan baku dari supplier dengan memperketat pengecekkan, pengalokasian 1 orang karyawan untuk mengecek suhu mesin dryer dan penambahan keranjang sebanyak 2 buah. Waktu untuk melakukan implementasi adalah 2 minggu. Ada juga usulan perbaikan untuk jangka pendek ataupun jangka panjang bagi perusahaan adalah paper machine singlelayer maupun multilayer perlu dilakukan perawatan dilakukan secara periodik sesuai waktu yang telah ditentukan, pemberian voucher belanja atau penambahan gaji untuk karyawan yang tidak absen selama 3 bulan penuh, penggantian masker mulut (dust mask dengan jenis dust/mist respiratori) yang lebih nyaman bagi karyawan.

Setelah dilakukan perbaikan dilakukan pengukuran ulang dan diperoleh hasil produktivitas pada periode 13 meningkat sebesar 31,51%. Pada periode 14 menurun sebesar 12,65%. Itu disebabkan breakdown mesin yang tinggi dan belum dapat diatasi karena pada penelitian ini, perawatan mesin hanya berupa usulan yang tidak diimplementasikan.