

ABSTRAK

Produktivitas adalah ukuran sejauh mana sumber – sumber daya alam, teknologi, dan manusia dipergunakan dengan baik dan dapat memberikan hasil tertentu yang diinginkan. Produktivitas dapat dijadikan pedoman untuk mengetahui kinerja yang telah dicapai perusahaan selama ini. Produktivitas berkaitan erat dengan seberapa baik suatu perusahaan dalam mengelola *input* secara efisien dan efektif untuk menghasilkan *output* yang ditargetkan. Oleh karena itu, sangatlah penting bagi perusahaan untuk mengukur produktivitasnya secara periodik karena dari hasil pengukuran itu dapat diketahui indeks pertumbuhan usaha dari waktu ke waktu, faktor-faktor penyebabnya serta langkah-langkah perbaikan yang dapat dilakukan untuk meningkatkan produktivitas.

UD. “XYZ” merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri bahan penyedap makanan yaitu saos tomat dan saos sambal. Selama ini perusahaan merasa bahwa produktivitas dari sumber-sumber daya yang ada kurang optimal, yang dilihat dari tingginya jumlah cacat serta kapasitas produksi yang rendah sehingga pemenuhan order terlambat. Untuk mengatasi hal ini, maka dilakukan pengukuran produktivitas dengan mencari kriteria-kriteria yang paling berpengaruh. Kriteria tersebut antara lain adalah jumlah jam *breakdown* mesin / total jam permesinan, jumlah output cacat / output total, jumlah jam kerja hadir / total jam kerja dan jumlah output baik / output standar. Masing-masing kriteria ini diberi bobot untuk menentukan tingkat pengaruhnya terhadap produktivitas perusahaan, dimana pembobotan ini menggunakan metode *pairwise comparison*. Pengukuran produktivitas dilakukan dengan metode OMAX selama 8 periode, dan diperoleh hasil pengukuran dengan nilai produktivitas tertinggi dicapai pada periode 5 dengan nilai *score* sebesar 3.9824 sedangkan nilai terendah dicapai pada periode 3 dengan nilai *score* sebesar 1.4176.

Selanjutnya berdasarkan hasil dari *fault tree analysis* diketahui akar masalah tiap kriteria, sehingga diketahui upaya perbaikan yang perlu dilakukan. Upaya perbaikan yang diimplementasikan antara lain : pelatihan kerja untuk operator bagian pengemasan dengan tujuan agar pekerja mampu menangani kemacetan kecil yang tidak membutuhkan keahlian khusus, serta untuk melatih pekerja melakukan pembersihan mata pisau potong secara mandiri, penambahan mesin las plastik untuk pengemasan dengan mesin semi otomatis, pemakaian masker untuk pekerja bagian pemasakan, serta perancangan alat bantu saring untuk meminimasi kotoran yang dapat menyumbat pipa mesin pengemasan. Tindakan perbaikan ini diimplementasikan selama 2 periode mingguan. Sedangkan upaya perbaikan yang diusulkan adalah pembuatan jadwal penggantian komponen mesin untuk meminimasi waktu produksi yang terbuang karena keausan dan penggantian komponen mesin serta pengukuran tingkat kepuasan dan kepentingan kerja. Dari pengukuran ini dapat diketahui variabel yang dipentingkan pekerja sehingga dapat disusun sistem perupahan baru yang sesuai dengan tingkat kepentingan dan kepuasan kerja pekerja.

Setelah adanya perbaikan, maka produktivitas diukur kembali dan diperoleh hasil tingkat produktivitas mengalami kenaikan sebesar 118.19 % dibandingkan periode sebelumnya, dengan *score* sebesar 5.0785. Sedangkan pada periode 10 produktivitas mengalami peningkatan sebesar 5.02 % dan *score* sebesar 5.3335.