

ABSTRAK

Di masa saat ini, persaingan industri berjalan dengan semakin ketat. Sebagai syarat untuk dapat bersaing dan bertahan, maka perusahaan harus memiliki keunggulan dan kelebihan tersendiri. Salah satu kelebihan yang diharapkan adalah produktivitas yang tinggi.

PT. Tristate Textile Ltd merupakan suatu industri yang bergerak di bidang pemintalan benang yang produknya disalurkan untuk memenuhi permintaan benang sebagai bahan baku industri penenunan kain nasional yang terletak Dukuh Nampes, Pandaan seluas 7,5 ha. Pada penelitian ini akan dibahas produktivitas perusahaan pada bagian produksi. Penelitian produktivitas tersebut difokuskan pada produktivitas *spinning* yang merupakan operasi yang paling berpengaruh dengan menggunakan metode OMAX. Sedangkan tipe benang yang akan dibahas adalah tipe *Polyester 30's*.

Kriteria-kriteria yang dipakai adalah rasio jumlah output *spinning*/jumlah input *spinning*, rasio produktivitas tenaga kerja *spinning* dan rasio jam kerja mesin *spinning*.

Pada pengukuran produktivitas awal didapatkan produktivitas perusahaan berfluktuasi. Fluktuasi ini disebabkan oleh performansi operator, mesin dan input *spinning* yang merupakan output dari proses *roving* yang berubah-ubah dan tidak stabil. Produktivitas perusahaan mencapai nilai terbaik dicapai pada periode 2 dengan nilai sebesar 8,690 dan pencapaian terendah pada periode 8 dengan nilai sebesar 1,7407.

Setelah proses evaluasi hasil pengukuran produktivitas perusahaan, dilakukan perencanaan perbaikan. Kriteria jumlah output *spinning* per jumlah input *spinning* amat dipengaruhi oleh kondisi output *roving*. Kriteria perbandingan jumlah output *spinning* per jumlah tenaga kerja amat dipengaruhi oleh kondisi operator. Sedangkan perbandingan jumlah jam mesin aktual dengan yang tersedia untuk proses *spinning* amat dipengaruhi oleh faktor kondisi mesin dan operator.

Pada kondisi awal, input *spinning* sering kurang baik dan kinerja pekerja kurang optimal. Operator sering kurang fit dan lelah. Perencanaan perbaikan produktivitas yang dilakukan meliputi penerapan prinsip 5S di area kerja *spinning*, perbaikan kualitas input *spinning*, penggunaan alas kayu beroda dan beberapa usulan lainnya.

Setelah proses implementasi didapatkan produktivitas pada periode XI sebesar 8,624 dan periode XII sebesar 8,085. Selain itu dengan penggunaan alat bantu alas kayu beroda didapatkan sistem kerja operator menjadi lebih baik dan nyaman.