

ABSTRAK

P.T. Surindo Teguh Gemilang adalah salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang memproduksi karton *box* dan *sheet* yang beralamatkan di desa Ngasinan, Kepatihan, Benowo, Gresik. Untuk melayani permintaan akan produknya dan menghadapi persaingan yang ketat maka pihak perusahaan dituntut untuk bekerja lebih efektif dan efisien. Oleh karena itu perusahaan perlu memberikan perhatian terhadap masalah produktivitas. Karena selama ini perusahaan belum pernah melakukan pengukuran produktivitasnya dan pihak perusahaan kurang mengerti cara untuk mengukur produktivitas kinerja perusahaan dan hal-hal yang dapat mempengaruhinya.

Berdasarkan pada hal tersebut, maka dilakukan pengukuran produktivitas sebagai dasar perencanaan untuk meningkatkan produktivitas. Dari hasil pengukuran produktivitas dapat diketahui bahwa produktivitas perusahaan mengalami naik turun serta kriteria-kriteria yang mempengaruhi, yaitu rasio output total terhadap pemakaian bahan baku utama, rasio cacat pada proses pelapisan, rasio cacat pada proses pembuatan lekukan serta rasio ketidakhadiran karyawan. Pada periode pengukuran awal, nilai produktivitas tertinggi terjadi pada periode 10 dengan nilai 340.

Untuk meningkatkan produktivitas produksi maka perlu dilakukan perbaikan. Tindakan perbaikan yang sudah dilakukan oleh perusahaan adalah melakukan perancangan alat sikat plastik untuk membersihkan dasar bak penampungan lem, perancangan alat pengaduk bubuk lem.

Proses produksi karton *box* secara umum terdiri dari 3 departemen yaitu departemen *corrugating* yang memproses kertas karton menjadi lembaran *sheet*, kemudian departemen *converting* yang memproses pencetakan gambar/*printing*, proses pembuatan lekukan dan proses belahan/*slotting* serta departemen pembuatan *box* yang memproses penggabungan sampai menjadi suatu produk karton *box* yang siap dipasarkan. Jenis cacat pada departemen *corrugating* berupa cacat *sheet* terkelupas dan cacat *sheet* mengkerut, pada departemen *converting* berupa cacat sobek, cacat pemotongan slot dan cacat gambar, sedangkan pada departemen pembuatan *box* berupa cacat *stitching*.

Berbagai usaha perbaikan dirancang seperti pembuatan alat untuk membersihkan roll perekat pada mesin *corrugating* setiap selesai produksi, pemakaian alat *headphone* (alat penutup telinga) pada proses produksi di departemen *corrugating*, penerapan sistem penerimaan bahan baku yang baru, pembuatan kartu *supplier* untuk mengevaluasi kinerja dari *supplier*, penerapan sistem waktu kerja yang baru, serta pemberian penghargaan dan bonus kepada karyawan yang memiliki daftar presensi yang penuh.

Setelah diadakan implementasi selama 2 minggu, maka produktivitas mengalami peningkatan masing-masing sebesar 182,86% pada periode 13 dan pada periode 14 sebesar 6,57%.