

ABSTRAK

Pengukuran produktivitas penting dilakukan karena dengan pengukuran produktivitas suatu perusahaan dapat mengetahui kinerjanya dan melakukan tindakan perbaikan secara kontinyu.

PT. X merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pembuatan pigura dengan bahan dasar kayu. PT. X memerlukan suatu pengukuran produktivitas terutama pada proses produksi, dengan tujuan untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitasnya. Melalui pengukuran produktivitas, dapat diketahui apakah proses produksi telah berjalan dengan efisien dan efektif atau tidak. Dari evaluasi ini, nantinya dapat dilakukan langkah-langkah perbaikan produktivitas. Proses ini akan terus berlanjut mencapai suatu perbaikan yang terus menerus (*continuous improvement*).

Hasil pengukuran produktivitas menunjukkan bahwa produktivitas perusahaan mempunyai pola yang naik turun. Setelah dilakukan analisis, maka diketahui penghambat peningkatan produktivitas adalah penggantian matras yang lama di mesin dempul, kelelahan operator pada proses pengikiran dan penggunaan *foil* yang berlebihan karena *foil* lengket. Nilai produktivitas terendah terjadi pada periode 8 dengan nilai sebesar 2,6248, sedangkan nilai produktivitas tertinggi terjadi pada periode 2 dengan nilai sebesar 4,2114.

Nilai produktivitas terendah yang terjadi pada periode 8 disebabkan skor pada rasio jumlah produk baik dengan jam kerja mesin dempul di bawah nilai standar yaitu 2, pada periode 8 waktu mesin dempul berhenti cukup banyak. Nilai produktivitas tertinggi yang terjadi pada periode 2 disebabkan skor pada rasio jumlah produk baik dengan jam kerja mesin dempul di bawah cukup besar yaitu 5, pada periode 2 jumlah produk baik yang dihasilkan besar.

Tindakan perbaikan yang dilakukan adalah pembersihan mesin dempul secara rutin, melakukan pencampuran bahan baku dempul sesuai dengan standar perusahaan, melakukan sistem rotasi pada bagian pengikiran untuk mengurangi kelelahan, memberi tempat khusus untuk menaruh *cutter* dan amplas pada bagian pengikiran, memeriksa karet *foil* secara rutin, menyimpan *foil* dengan baik (tidak ditumpuk, tidak terkena sinar matahari), melakukan pemanasan mesin *foil* selama 30 menit. Tindakan perbaikan ini diimplementasikan selama 2 periode mingguan.

Setelah diadakan perbaikan, maka produktivitas perusahaan diukur kembali untuk mengetahui apakah usaha perbaikan berhasil atau tidak. Hasil pengukuran ulang produktivitas 2 periode perbaikan diketahui adanya peningkatan produktivitas perusahaan sebesar 55,0291 % dari periode 10 dan sebesar 52,790% dari periode 11.