

ABSTRAK

Pengukuran produktivitas merupakan suatu hal penting yang harus dilakukan oleh perusahaan untuk dapat mengetahui perkembangan perusahaan tersebut dari waktu ke waktu. Melalui analisis produktivitas ini, perusahaan dapat mengetahui permasalahan yang menyebabkan produktivitas menurun dan juga dapat melakukan tindakan perbaikan yang diperlukan.

PT Surya Indometal Semesta adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri *metal processing* (plat besi) yang berlokasi di Surabaya. Produk yang dihasilkan adalah *swivel plates* yang digunakan pada industri *furniture*. *Swivel plates* ini merupakan komponen utama pada kursi putar, terletak pada bagian dasar kursi yang menyebabkan kursi dapat berputar. Dalam proses produksinya, menggunakan proses manual dan semi otomatis. Selama ini perusahaan merasa bahwa produktivitas dari sumber-sumber daya yang ada kurang optimal, yang dilihat dari mesin pembentukan yang sering *downtime*, cacat yang dihasilkan dari mesin pembuatan lubang. Oleh karena itu, dilakukan pengukuran produktivitas dengan metode OMAX sebagai dasar perencanaan untuk meningkatkan produktivitas. Dari hasil pengukuran produktivitas dapat diketahui bahwa produktivitas perusahaan mengalami naik turun. Faktor penyebabnya antara lain jumlah output cacat yang dihasilkan proses pembuatan lubang cukup banyak karena ruangan yang panas, *downtime* mesin pembentukan keping yang tinggi, tidak ada ketidakeimbangan lintasan sehingga operator sering menganggur, dan banyak pekerja bagian perakitan yang tidak hadir (absen).

Periode pengukuran yang dilakukan sebanyak 12 periode. Pada periode pengukuran awal, produktivitas tertinggi terjadi pada periode 7 dengan nilai 535,46 dalam range 0 sampai dengan 10 sedangkan nilai produktivitas terendah terjadi pada periode 9 dengan nilai 92,27 dalam range 0 sampai dengan 10. Untuk meningkatkan produktivitas perusahaan, maka perlu dilakukan tindakan-tindakan perbaikan. Tindakan yang dilakukan adalah mengadakan *rolling operator*, merencanakan jadwal pergantian pahat pada proses pembuatan lubang, memberikan kipas angin pada bagian pembuatan lubang, membuat form pengisian oli, memberikan *toolbox*, menyeimbangkan aliran proses produksi dengan *line balancing*, memberikan teguran kepada *supplier* dan memberikan bonus kepada pekerja.

Setelah tindakan perbaikan diimplementasikan selama 2 periode, ternyata terjadi peningkatan produktivitas perusahaan. Hasil perbaikan tersebut mampu meningkatkan produktivitas sebesar 120,01% dari periode sebelumnya, dan pada periode 14 mengalami kenaikan sebesar 18%