

ABSTRAK

Persaingan dunia usaha yang semakin ketat dengan dimulainya era perdagangan bebas menuntut perusahaan-perusahaan di Indonesia untuk memperbaiki kinerjanya agar dapat bersaing dengan perusahaan asing. Salah satu cara untuk meningkatkan kinerja adalah dengan meningkatkan produktivitas. PT.Mitra Mulia Makmur, sebagai salah satu perusahaan lokal yang memproduksi balak lampu juga sedang berusaha untuk meningkatkan produktivitas perusahaannya. Saat ini perusahaan belum pernah melakukan pengukuran produktivitas. Pengukuran kinerja perusahaan hanya berdasarkan pada hasil produksi saja.

Oleh karena itu, maka dilakukan penelitian untuk mengukur produktivitas sebagai dasar perbaikan produktivitas dan dicari kriteria-kriteria yang berpengaruh bagi produktivitas perusahaan, yaitu rasio jumlah produk baik terhadap total jam kerja, rasio cacat penyok terhadap total produksi, rasio cacat penekukan tak sesuai terhadap total produksi, rasio cacat penekukan tak tepat terhadap total produksi, rasio jumlah skrap terhadap jumlah bahan baku, dan rasio jumlah produk baik terhadap output standar. Penentuan bobot antar kriteria menggunakan metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP). Dari hasil pengukuran, diketahui kriteria-kriteria yang mempengaruhi naik turunnya produktivitas perusahaan yaitu jumlah produk baik, jumlah skrap, dan jumlah cacat penyok. Selanjutnya dicari faktor-faktor penyebab dengan menggunakan *Fault Tree Analysis* (FTA), yang akan dibawa sebagai dasar dalam mengisi *What* pada HOQ. Dengan berdiskusi dengan pihak perusahaan, maka ditentukan langkah-langkah perbaikan yang akan menjadi *How*. Setelah diproses, perbaikan yang terpilih (dengan *importance of how* di atas rata-rata) dicari matriks turunannya dan juga dicari *action plan* agar dapat direalisasikan.

Dari matriks HOQ tampak bahwa langkah perbaikan yang diprioritaskan adalah yang berkaitan dengan jumlah skrap, jumlah cacat penyok, jumlah cacat potong, waktu proses, evaluasi kinerja operator, dan evaluasi kerja *supplier*. Selanjutnya dilakukan perbaikan yang sesuai dengan *action plan*, yaitu mengurangi jumlah cacat penyok dengan pengadaan alat bantu berupa gunting capit untuk mengambil balak dari oven. Penentuan alat bantu menggunakan metode *concept screening* dan *concept scoring*. Perbaikan selanjutnya adalah penambahan proses kerja pada bagian pemotongan. Proses pemotongan ini dipecah menjadi dua, yaitu proses pembakalan dan perajangan plat. Perbaikan terakhir adalah pembuatan matras (cetakan) yang dapat mereduksi dua proses, yaitu proses pembuatan pelipit dan poses pencetakan menjadi satu proses saja, sehingga dapat menghemat waktu kerja yang cukup besar. Sedangkan untuk evaluasi kinerja operator dan evaluasi kinerja *supplier* dibuat sebagai usulan untuk perusahaan.

Berdasarkan hasil evaluasi perbaikan, produktivitas perusahaan pada periode 11 mengalami peningkatan sebesar 127,75% dari periode sebelumnya, dengan nilai produktivitas sebesar 6,8557. Sedangkan pada periode 12 perusahaan mengalami peningkatan sebesar 1,47 % dari periode 11, dengan nilai produktivitas sebesar 6,9566.