

ABSTRAK

Produktivitas adalah ukuran sejauh mana sumber-sumber daya alam, teknologi, dan sumber daya manusia dipergunakan dengan baik dan dapat memberikan hasil tertentu yang diinginkan. Produktivitas dapat dijadikan pedoman untuk mengetahui kinerja yang telah dicapai perusahaan selama ini. Produktivitas berkaitan dengan seberapa baik suatu perusahaan dalam mengelola input secara efisien dan efektif untuk menghasilkan output yang ditargetkan. Oleh karena itu, sangatlah penting bagi perusahaan untuk mengukur produktivitasnya secara periodik karena dari hasil pengukuran itu dapat diketahui indeks pertumbuhan usaha dari waktu ke waktu, faktor-faktor penyebabnya, serta langkah-langkah perbaikan yang dapat dilakukan untuk meningkatkan produktivitas.

PT. Marindo Makmur Usaha Jaya merupakan perusahaan yang bergerak di bidang *Processing* dan *Exporting* ikan segar. Selama ini perusahaan merasa bahwa produktivitas dari sumber daya yang ada kurang optimal. Diantaranya yaitu jumlah output cacat yang cukup banyak, terdapatnya banyak material (ikan) rusak akibat fasilitas kerja yang tidak ergonomis, pekerja yang tidak hadir (absen). Untuk mengatasi hal tersebut, maka dilakukan pengukuran produktivitas dengan mencari kriteria-kriteria yang paling berpengaruh. Kriteria tersebut diantaranya yaitu Rasio jumlah produk cacat *glazing* / total produksi, Rasio jumlah material rusak / jumlah total material yang ada, Rasio jumlah tenaga kerja hadir / total jumlah jam kerja, Rasio jumlah produk cacat *filleting* / total produksi. Masing-masing kriteria ini diberi bobot untuk menentukan tingkat pengaruhnya terhadap produktivitas perusahaan, dimana pembobotan ini menggunakan metode *pairwise comparison*.

Pengukuran produktivitas dilakukan dengan metode OMAX selama 12 periode. Nilai produktivitas yaitu dengan nilai 0 sampai dengan nilai 10, sehingga diperoleh hasil pengukuran dengan nilai produktivitas tertinggi dicapai pada periode 7 dengan nilai 3,965 sedangkan nilai produktivitas terendah terdapat pada periode 11 dengan nilai 2,073.

Selanjutnya berdasarkan hasil dari diagram *Ishikawa* diketahui akar masalah tiap kriteria, sehingga diketahui upaya perbaikan yang perlu dilakukan. Upaya perbaikan yang diimplementasikan diantaranya yaitu pembuatan pesan-pesan yang ditempelkan di tembok, pemakaian masker kertas untuk pekerja, melakukan peningkatan pengawasan di lantai produksi, perancangan alat bantu yang ergonomis bagi pekerja, berupa meja sortasi, meja hasil sortasi, dan lori, dan melakukan penambahan jumlah bak pada bagian proses pengelasan sebanyak dua buah. Tindakan perbaikan ini diimplementasikan selama 2 periode mingguan. Sedangkan upaya perbaikan yang diusulkan adalah melakukan perbaikan prosedur penerimaan bahan baku dari supplier, memberikan tunjangan kesehatan dan pemberian bonus kepada pekerja.

Setelah adanya perbaikan, maka produktivitas diukur kembali dan diperoleh hasil tingkat produktivitas mengalami kenaikan sebesar 44,90% dibanding periode sebelumnya, dengan nilai sebesar 4,366 dan periode 14 naik dengan nilai sebesar 4,610 yaitu mengalami kenaikan produktivitas sebesar 5,59%.