

PENINGKATAN PRODUKTIVITAS DI CV THASINDA PUTRAPRIMA MENGUNAKAN PENDEKATAN OMAX DAN FMEA

Stevenson Sigalingging, Ibnu Abdul Rosid

INTISARI

Latar belakang : CV Thasinda Putraprima, bergerak di bidang manufaktur yang memproduksi kerajinan tangan seperti vas bunga. Selama proses produksi, departemen produksi sering mengalami keterlambatan pada saat produksi dan mendapatkan evaluasi penilaian kurang baik. Keterlambatan tersebut disebabkan oleh adanya kecacataan produk yang tinggi, kurangnya jam kerja dan kerusakan mesin.

Tujuan : penelitian ini bertujuan untuk mengetahui tingkat produktivitas, mengetahui hal – hal apa saja yang mempengaruhi indeks produktivitas dan memberikan usulan perbaikan yang harus dilakukan untuk meningkatkan produktivitas.

Metode Penelitian : metode penelitian ini menggunakan dua pendekatan utama, yaitu perhitungan *Objective Matrix* (OMAX) untuk menghitung produktivitas dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) untuk mengidentifikasi kegagalan.

Hasil : Hasil penelitian menunjukkan bahwa tingkat produktivitas tertinggi pada bulan Agustus sebesar 850.1375138 % dan indeks produktivitas terendah pada bulan Juni sebesar – 85.6411182 %. Hasil perhitungan OMAX diperoleh permasalahan yang menyangkut dengan rendahnya pencapaian pada rasio 1 yaitu permasalahan produk cacat yang dihasilkan. Berdasarkan identifikasi prioritas permasalahan menggunakan diagram pareto didapatkan 3 jenis cacat terbesar yaitu cacat warna, bentuk/gelombang dan cacat rapuh.

Kesimpulan : kesimpulan penelitian ini adalah penerapan metode OMAX dapat membantu menghitung tingkat produktivitas dan penyebab penurunan produktivitas. hasil analisis menggunakan FMEA didapatkan nilai RPN tertinggi 87.4 pada cacat warna dengan mode kegagalan bahan baku terlalu lama digudang . Adapun usulan perbaikan yang dilakukan yaitu pembelian bahan baku sesuai dengan kebutuhan produksi dan gudang melakukan peninjauan kembali bahan baku yang perlu di stok.

Kata Kunci : *Failure Mode And Effect Analysis, Objective Matrix* Produktivitas

**PRODUCTIVITY IMPROVEMENT AT THASINDA PUTRAPRIMA LIMITED
PARTNERSHIP USING OMAX AND FMEA APPROACHES**

Stevenson Sigalingging, Ibnu Abdul Rosid

ABSTRACT

Background : CV Thasinda Putraprima is a manufacturing company that produces handcrafted items, such as flower vases. During the production process, the production department frequently experiences delays and receives poor evaluation scores. These delays are attributed to high product defects, insufficient working hours, and machine malfunctions.

Objective : This study aims to assess productivity levels, identify factors affecting productivity indices, and provide recommendations for improving productivity.

Research Method : This research employs two main approaches: Objective Matrix (OMAX) for calculating productivity and Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) for identifying failures.

Result : The study shows that the highest productivity level was 850.1375138% in August, while the lowest productivity index was -85.6411182% in June. OMAX calculations revealed issues related to low achievement in Ratio 1, specifically defective products. Prioritization of issues using Pareto diagrams identified the three largest types of defects: color defects, shape/wave defects, and brittleness defects.

Conclusion : The study concludes that applying the OMAX method can assist in calculating productivity levels and identifying productivity decline causes. FMEA analysis indicated that the highest RPN value of 87.4 was for color defects, caused by raw materials being stored too long. Suggested improvements include purchasing raw materials according to production needs and reevaluating raw material inventory management in the warehouse.

Keywords: Failure Mode And Effect Analysis, Objective Matrix, Productivity