



Similarity Report

Metadata

Name of the organization

Universitas Muhammadiyah Sidoarjo

Title

Muhammad Rizky Ardana 211020700062 bab 1 - 4 reee

Author(s)

Coordinator






perpustakaan umsidaprist

Organizational unit

Perpustakaan

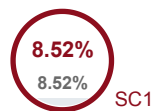
Alerts

In this section, you can find information regarding text modifications that may aim at temper with the analysis results. Invisible to the person evaluating the content of the document on a printout or in a file, they influence the phrases compared during text analysis (by causing intended misspellings) to conceal borrowings as well as to falsify values in the Similarity Report. It should be assessed whether the modifications are intentional or not.

Characters from another alphabet		0
Spreads		0
Micro spaces		1
Hidden characters		0
Paraphrases (SmartMarks)		33

Record of similarities

SCs indicate the percentage of the number of words found in other texts compared to the total number of words in the analysed document. Please note that high coefficient values do not automatically mean plagiarism. The report must be analyzed by an authorized person.

**25**

The phrase length for the SC 2

3863

Length in words

27649

Length in characters








Active lists of similarities

This list of sources below contains sources from various databases. The color of the text indicates in which source it was found. These sources and Similarity Coefficient values do not reflect direct plagiarism. It is necessary to open each source, analyze the content and correctness of the source crediting.

The 10 longest fragments

Color of the text

NO	TITLE OR SOURCE URL (DATABASE)	NUMBER OF IDENTICAL WORDS (FRAGMENTS)
1	https://archive.umsida.ac.id/index.php/archive/preprint/download/3305/23720/26703	25 0.65 %
2	https://juminten.upnjatim.ac.id/index.php/juminten/article/download/650/322	24 0.62 %
3	https://juminten.upnjatim.ac.id/index.php/juminten/article/download/650/322	24 0.62 %
4	https://archive.umsida.ac.id/index.php/archive/preprint/download/5357/38148/42941	17 0.44 %
5	https://juminten.upnjatim.ac.id/index.php/juminten/article/download/650/322	16 0.41 %

6	https://juminten.upnjatim.ac.id/index.php/juminten/article/download/650/322	14 0.36 %
7	Analisis Pengukuran Produktivitas Menggunakan Metode Objective Matrix (OMAX) Dan Fault Tree Analysis (FTA) di PT. XYZ Dira Ernawati,Saigotun Haniyah;	14 0.36 %
8	https://juminten.upnjatim.ac.id/index.php/juminten/article/download/650/322	13 0.34 %
9	https://ejurnal.itenas.ac.id/index.php/rekaintegra/article/viewFile/923/1159	12 0.31 %
10	http://repository.ub.ac.id/144327/1/lsi_bab_1-5_%2B_daftar_pustaka.pdf	12 0.31 %
from RefBooks database (0.93 %)		
NO	TITLE	NUMBER OF IDENTICAL WORDS (FRAGMENTS)
Source: Paperity		
1	Analisis Pengukuran Produktivitas Menggunakan Metode Objective Matrix (OMAX) Dan Fault Tree Analysis (FTA) di PT. XYZ Dira Ernawati,Saigotun Haniyah;	14 (1) 0.36 %
2	Pengolahan Limbah Praktikum Menggunakan Alat Penyulingan Sebagai Bahan Pengujian Kelarutan Aspal dengan Tetra Chore Ethelyn (TCE) Mulyono Sukamto Hadi;	10 (1) 0.26 % 
3	Analisis Kerusakan Mesin CNC Lathe Dengan Metode Failure Mode And Effect Analysis (FMEA) (Studi Kasus Mesin CNC Lathe Fanuc Di Jurusan Teknik Mesin, Fakultas Teknik, Universitas Riau) Syafri Syafri,Danul Risyandi, Anita Susilawati;	7 (1) 0.18 % 
4	Pengukuran Produktivitas dengan Menggunakan Metode Objective Matrix pada Proses Produksi UD. Kopi Teungku Aceh Nur Izzaty, Bella Marsella,Edy Fradinata;	5 (1) 0.13 % 
from the home database (0.21 %)		
NO	TITLE	NUMBER OF IDENTICAL WORDS (FRAGMENTS)
1	Artikel Revisi (Edward Eka Wardhana) New (2) 12/16/2024 Universitas Muhammadiyah Sidoarjo (FPIP)	8 (1) 0.21 %
from the Database Exchange Program (0.00 %)		
NO	TITLE	NUMBER OF IDENTICAL WORDS (FRAGMENTS)
from the Internet (7.38 %)		
NO	SOURCE URL	NUMBER OF IDENTICAL WORDS (FRAGMENTS)
1	https://juminten.upnjatim.ac.id/index.php/juminten/article/download/650/322	150 (13) 3.88 %
2	https://archive.umsida.ac.id/index.php/archive/preprint/download/3305/23720/26703	31 (2) 0.80 %
3	https://ejurnal.itenas.ac.id/index.php/rekaintegra/article/viewFile/923/1159	24 (2) 0.62 %
4	https://123dok.com/document/yr3l075o-analisis-produktivitas-bagian-produksi-menggunakan-objective-bintara-nusantara.html	20 (2) 0.52 % 
5	https://archive.umsida.ac.id/index.php/archive/preprint/download/5357/38148/42941	17 (1) 0.44 %
6	http://onkologia.org.pl/wp-content/uploads/95.pdf	17 (3) 0.44 %

7	https://jurnal.unsur.ac.id/jmtsi/article/download/1884/1829	14 (2) 0.36 %
8	http://repository.ub.ac.id/144327/1/lsi_bab_1-5_%2B_daftar_pustaka.pdf	12 (1) 0.31 %

List of accepted fragments (no accepted fragments)

NO	CONTENTS	NUMBER OF IDENTICAL WORDS (FRAGMENTS)
----	----------	---------------------------------------

Analysis of Total Productivity Factors and Proposed Improvements Using the OMAX and FTA Methods
[Analisis Total Faktor Produktivitas Dan Usulan Perbaikan Dengan Penerapan Metode OMAX dan FTA]

Muhammad Rizky Ardana **1)**, Indah Apriliana Sari Wulandari**2)**
1) Program Studi Teknik Industri, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia
2) Program Studi Teknik Industri, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia
*** Email Penulis Korespondensi: indahapriliana@umsida.ac.id**

Page | 1

2 | Page

Page | 3

Abstract. This research analyzes the productivity of service and manufacturing companies operating in the fields of consulting, design, fabrication and installation. In the period September 2023 to August 2024, the company was only able to complete 78% of orders, which resulted in customer dissatisfaction and a decrease in the number of orders. This research aims to calculate total productivity factors using the Objective Matrix (OMAX) and analyzing the factors causing the decline in productivity using Fault Tree Analysis (FTA). The OMAX calculation results show a total productivity of 47 with an index of 25.79%, where the number of machines is the main factor influencing operational performance. Meanwhile, FTA analysis revealed various root causes, including unavailable spare parts, mismatched maintenance schedules, untrained operators, as well as external factors such as sudden order requests, changes in production schedules, high machine costs, limited suppliers, and long delivery times.

Keywords - Productivity; Objective Matrix; Fault Tree Analysis

Abstrak. Penelitian ini menganalisis produktivitas perusahaan jasa dan manufaktur yang beroperasi di bidang konsultasi, desain, fabrikasi, dan instalasi. Dalam periode September 2023 hingga Agustus 2024, perusahaan hanya mampu menyelesaikan 78% pesanan yang berujung pada ketidakpuasan pelanggan serta penurunan jumlah pesanan. Penelitian ini bertujuan menghitung total faktor produktivitas dengan Objective Matrix (OMAX) dan menganalisis faktor penyebab penurunan produktivitas menggunakan Fault Tree Analysis (FTA). Hasil perhitungan OMAX menunjukkan total produktivitas sebesar 47 dengan indeks 25,79%, di mana jumlah mesin menjadi faktor utama yang mempengaruhi kinerja operasional. Sementara itu, analisis FTA mengungkap berbagai akar permasalahan, termasuk sparepart yang tidak tersedia, ketidaksesuaian jadwal maintenance, operator yang tidak terlatih, serta faktor eksternal seperti permintaan pesanan mendadak, perubahan jadwal produksi, tingginya biaya mesin, keterbatasan supplier, dan waktu pengiriman yang lama.

Kata Kunci - Produktivitas; Objective Matrix; Fault Tree Analysis

I. Pendahuluan

1. PT. XYZ merupakan sebuah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang jasa dan manufaktur yang mencakup konsultasi, desain, fabrikasi, dan instalasi dalam meningkatkan proses produksi industri manufaktur. Konsep dari industri manufaktur sendiri adalah sebuah perencanaan atau perancangan produk dalam memilih raw material, dan melakukan proses produksi dari bahan baku menjadi produk jadi dengan cara kerja manual atau bantuan mesin. Perusahaan ini menggunakan sistem pemesanan secara berulang berdasarkan perusahaan yang bekerja sama dan penambahan jumlah order sesuai dengan permintaan customer secara fluktuatif. Sistem penerimaan order dari perusahaan ini berdasarkan Sales Order yang berupa penerimaan data transaksi pemesanan dari customer yang dikelola menjadi sebuah catatan pesanan.

2. Permasalahan yang terjadi yaitu seberapa besar total faktor produktivitas dan bagaimana upaya peningkatan produktivitas. Berikut merupakan data jumlah order pada periode september 2023 sampai agustus 2024.

3. Tabel SEQ Tabel * ARABIC 1. Data Jumlah Order Periode September 2023 Sampai Agustus 2024

Bulan	Order Masuk	Order Selesai	Order Tidak Selesai
-------	-------------	---------------	---------------------

September	86	64	22
-----------	----	----	----

Oktober	83	61	22
---------	----	----	----

November	81	62	19
----------	----	----	----

Desember	80	61	19
----------	----	----	----

Januari	88	80	8
---------	----	----	---

Februari	83	72	11
----------	----	----	----

Maret	81	68	13
-------	----	----	----

April	81	60	21
-------	----	----	----

Mei	78	62	16
-----	----	----	----

Juni	79	58	21
------	----	----	----

Juli	81	62	19
------	----	----	----

Agustus	80	55	25
---------	----	----	----

Total	981	765	216
-------	-----	-----	-----

Persentase %	100%	78%	22%
--------------	------	-----	-----

4. Berdasarkan tabel 1 didapatkan penggunaan kapasitas produksi yang kurang maksimal mengakibatkan nilai produktivitas pada perusahaan menurun, Pada data produksi yang diperoleh dalam kurun waktu September 2023 sampai Agustus 2024 sebanyak 981 order, tetapi dalam waktu tersebut perusahaan hanya dapat menyelesaikan 765 order atau sebesar 78%. Dalam hal tersebut terdapat 216 atau sebesar 22% job order yang tidak terselesaikan. Nilai tersebut melebihi batas maksimal ketentuan perusahaan dalam kegagalan produksi sebesar 15%. Kegagalan penyelesaian order mengakibatkan terjadinya keterlambatan dalam penyelesaian pesanan dan juga pembatalan pemesanan dari pelanggan, maka dari itu perusahaan harus menerbitkan berita acara dan membuat jumlah order yang masuk pada perusahaan berkurang. Terjadinya keterlambatan atau pembatalan pemesanan tersebut menyebabkan produk finish good ataupun non finish good tidak terpakai dan disimpan ke dalam gudang WIP menjadi deadstock. Untuk penggunaan deadstock sendiri tidak sepenuhnya bisa dipakai secara langsung, tetapi ada juga yang harus melalui proses modifikasi dan harus mengeluarkan biaya tambahan untuk proses produksi tersebut.

5. Pada penelitian terdahulu dilakukan oleh Setyadi yang menggunakan metode OMAX menjelaskan bahwa produktivitas dipengaruhi oleh produktivitas parsial dari bahan baku dan tenaga kerja, serta efektivitas penggunaan listrik. Selanjutnya penelitian dilakukan oleh Celina pada penelitiannya yang menggunakan metode SCOR dan metode OMAX menyatakan bahwa metode OMAX digunakan untuk mengetahui capaian sebuah kinerja yang menjadi indikator. Selanjutnya pada penelitian dilakukan oleh Triawan yang menggunakan metode OMAX dan FTA menyatakan bahwa pemilihan metode OMAX dilakukan untuk menyelesaikan produktivitas parsial pada perusahaan dan penggunaan metode FTA digunakan untuk menganalisa resiko yang menjadi penyebab kegagalan suatu produktivitas. Selanjutnya penelitian dilakukan oleh Wahid yang menggunakan metode FTA digunakan untuk mengetahui aspek yang menjadi pemicu kecacatan produk.

6. Perbedaan penelitian ini dengan penelitian sebelumnya yakni analisa produktivitas dengan menghitung total faktornya untuk menemukan penyebab penurunan produktivitas menggunakan metode Objective Matrix (OMAX) dan memberikan usulan perbaikan agar produktivitas bisa lebih optimal menggunakan metode Fault Tree Analysis (FTA). Penggunaan metode Objective Matrix (OMAX) untuk memantau tingkat produktivitas dengan mempertimbangkan kriteria yang sesuai dengan penerapan produktivitas tersebut [6]. Kemudian penggunaan metode FTA untuk menggambarkan hubungan antara kegagalan dengan penyebab kegagalan. Oleh karena itu, penggunaan kedua metode tersebut diharapkan bisa mengetahui penyebab penurunan produktivitas dan mendapatkan usulan perbaikan sesuai permasalahan tersebut. Sehingga, perusahaan dapat meningkatkan daya saingnya dengan adanya peningkatan produktivitas dan peningkatan kualitas produknya.

7. Tujuan Penelitian: (1) Mengetahui nilai total dan faktor yang terjadi pada produktivitas di PT. XYZ. (2) Menentukan upaya peningkatan pada produktivitas di PT. XYZ.

1. II. Metode

1. Waktu dan Tempat

Penelitian ini dilakukan di PT. XYZ yang berlokasi di Sidoarjo, Jawa Timur, Indonesia. Penelitian ini berlangsung selama 6 bulan dari September 2024 sampai Februari 2025.

2. Pengumpulan Data

Tahapan pengumpulan data ini menggunakan data primer dan data sekunder. Data primer diperoleh dengan melakukan observasi dan wawancara dengan departemen yang terkait yaitu PPIC (1 orang staff PPIC), dan produksi (1 orang supervisor produksi). Kemudian data sekunder diperoleh berupa data inventory bahan baku, waktu produksi, jam kerja, jumlah tenaga kerja, jam kerja penggunaan mesin, dan jumlah mesin dari PT. XYZ.

3. **Objective Matrix (OMAX) Metode Objective Matrix (OMAX) merupakan sebuah metode untuk pengukuran** tingkat produktivitas yang dilakukan untuk memantau produktivitas dari setiap bagian yang ada di perusahaan. Metode Objective Matrix (OMAX) ini berguna untuk mengidentifikasi dan menganalisis faktor yang mempengaruhi produktivitas dalam divisi produksi.

4. **Fault Tree Analysis (FTA) Metode Fault Tree Analysis (FTA) merupakan sebuah metode** yang memiliki kegunaan untuk mengidentifikasi faktor penyebab kegagalan proses produksi. **Metode ini menggunakan pendekatan top-down dari asumsi kegagalan** over-riding event dan bergerak ke akar permasalahan. **Metode Fault Tree Analysis (FTA) juga** berguna untuk mendeskripsikan kejadian yang menjadi dasar dari setiap indikator kejadian puncak.

5. Alur Penelitian

Dalam penelitian ini metode yang digunakan adalah metode Objective Matrix (OMAX) yang akan diintegrasikan **dengan metode Fault Tree Analysis (FTA)** dengan tahapan-tahapan yang terdiri dari:

1. Tahapan dalam melakukan metode Objective Matrix (OMAX) antara lain sebagai berikut :

1. Menetapkan tujuan penggunaan OMAX

2. Menetapkan kriteria produktivitas yang akan digunakan

Kriteria produktivitas adalah nilai dari variabel yang ditentukan menjadi kriteria yang akan dilakukan pengukuran produktivitas.

Produktivitas= (1)

Sumber:

3. Mencari dan menentukan rasio performance

4. Menetapkan nilai sasaran dan juga nilai interval

Nilai interval atau nilai nyata akan dibagi menjadi nilai interval antara 0-3 (skor 1-2) dan nilai interval antara 3-10 (skor 4-9).

Interval 1-2= (2)

Interval 4-9= (3)

Sumber:

5. Menentukan besarnya skor, bobot, dan nilai

Skor adalah suatu nilai level yang diperoleh dari nilai pengukuran suatu produktivitas. Bobot adalah nilai besarnya bobot yang diperoleh dari setiap kriteria produktivitas terhadap nilai total produktivitas. Nilai adalah sebuah perhitungan perkalian dari nilai tiap skor dengan bobotnya.

6. Menghitung indikator dan nilai indeks produktivitas performansi

Indikator Produktivitas adalah penjumlahan dari setiap nilai Indeks Produktivitas yang dihitung sebagai persentase kenaikan atau penurunan terhadap performansi sekarang.

IP= x 100% (4)

Sumber:

2. **Tahapan dalam pembuatan Fault Tree Analysis (FTA) antara lain sebagai berikut:**

1. **Mengidentifikasi top level event**

Penetapan suatu masalah paling utama yang menjadi top event dari penyusunan fault tree.

2. **Membuat diagram berbentuk pohon kesalahan Pembuatan diagram fault tree berisi kejadian yang menyebabkan top event** tersebut

muncul

3. Analisa pohon kesalahan dan rekomendasi perbaikan

Menjelaskan kejadian yang memiliki kontribusi dan menentukan simbol logika untuk menjadi penghubung antara peristiwa tersebut dan memberikan rekomendasi perbaikan terhadap masalah tersebut.

Gambar SEQ Gambar * ARABIC 1. Diagram Alur Penelitian

Dari gambar 1 dijelaskan bahwa penelitian ini dilakukan secara langsung pada perusahaan untuk mengidentifikasi permasalahan utama dan mengumpulkan data yang relevan sebagai fokus penelitian. Data yang diperoleh kemudian diolah dengan metode Objective Matrix (OMAX) dan juga metode Fault Tree Analysis (FTA). Tahapan tersebut dimulai dengan menentukan tujuan OMAX, menentukan kriteria produktivitas, menentukan rasio performance, menetapkan nilai sasaran dan nilai interval, menentukan besarnya skor, bobot, dan nilai, menentukan nilai indikator dan indeks produktivitas. Pada tahapan FTA dimulai dengan mengidentifikasi nilai rasio terkecil pada perhitungan OMAX untuk menemukan akar masalah. Setelah itu dilakukan dengan mengidentifikasi akar permasalahan dari penyebab permasalahan, kemudian dilanjutkan dengan memberikan usulan perbaikan berdasarkan akar permasalahan yang telah didapatkan. Tahapan akhir penelitian ini adalah menarik kesimpulan dan memberikan saran berdasarkan tujuan yang telah ditetapkan.

2. III. Hasil dan Pembahasan

1. Pengolahan Data Menggunakan Metode OMAX

1. Tujuan Penggunaan Metode OMAX

Berdasarkan data tabel penelitian yang diperoleh pada September 2023 sampai dengan Agustus 2024 yang terdapat dalam tabel berikut.

Tabel SEQ Tabel * ARABIC 2. Data yang Diperoleh Periode September 2023 Sampai Agustus 2024

Bulan	Order Masuk (unit)	Bahan Baku (kg)	Tenaga Kerja (orang)	Jam Penggunaan Mesin (jam)	Jam Kerja (jam)	Waktu Produksi (jam)
September	86	140	52	144	168	157
Oktober	83	111	52	144	168	130
November	81	108	52	144	168	142
Desember	80	104	52	144	168	134
Januari	88	126	52	144	168	152
Februari	83	110	52	144	168	150
Maret	81	108	52	144	168	151
April	81	115	52	144	168	146
Mei	78	106	52	144	168	155
Juni	79	109	52	144	168	135
Juli	81	106	52	144	168	132
Agustus	80	135	52	144	168	122

Berdasarkan tabel 2 didapatkan data order yang masuk, bahan baku, tenaga kerja, jam penggunaan mesin, jam kerja, waktu produksi, mesin pada periode September 2023 sampai Agustus 2024 yang akan digunakan dalam perhitungan menggunakan metode OMAX. Penggunaan OMAX pada penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi faktor dari rasio terendah yang menyebabkan nilai produktivitas dan menghitung nilai total faktor produktivitas pada perusahaan.

2. Penentuan Kriteria Produktivitas

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara terdapat 6 kriteria produktivitas yang akan diukur pada penelitian ini yaitu:

Kriteria 1 : jumlah bahan baku

Kriteria 2 : jumlah tenaga kerja

Kriteria 3 : jumlah jam penggunaan mesin

Kriteria 4 : jumlah jam kerja

Kriteria 5 : jumlah waktu produksi

Kriteria 6 : jumlah mesin

3. Perhitungan Rasio Performance Tiap Kriteria

Perhitungan rasio performance didapatkan dengan hasil dari pembagian output dengan input yang menggunakan data pada tabel 1. Berikut ini adalah contoh perhitungan pada bulan september 2023.

Kriteria 1 Jumlah Bahan Baku =
=

= 0,614 unit/kg

Kriteria 2 Jumlah Tenaga Kerja =
=

= 1,654 unit/orang

Kriteria 3 Jumlah Jam Penggunaan Mesin =
=

= 0,597 unit/jam

Kriteria 4 Jumlah Jam Kerja =
=

= 0,512 unit/jam

Kriteria 5 Jumlah Waktu Produksi =
=

= 0,548 unit/jam

Kriteria 6 Jumlah Mesin =
=

= 3,440 unit/mesin

Tabel SEQ Tabel * ARABIC 3. Rasio Performance Tiap KriteriaBulan Kriteria 1 Kriteria 2 Kriteria 3 Kriteria 4 Kriteria 5 Kriteria 6

	Rasio 1 (unit/kg)	Rasio 2 (unit/orang)	Rasio 3 (unit/jam)	Rasio 4 (unit/jam)	Rasio 5 (unit/jam)	Rasio 6 (unit/mesin)
September	0,614	1,654	0,597	0,512	0,548	3,440
Oktober	0,748	1,596	0,576	0,494	0,638	3,320
November	0,750	1,558	0,563	0,482	0,570	3,240
Desember	0,769	1,538	0,556	0,476	0,597	3,200
Januari	0,698	1,692	0,611	0,524	0,579	3,520
Februari	0,755	1,596	0,576	0,494	0,553	3,320
Maret	0,750	1,558	0,563	0,482	0,536	3,240
April	0,704	1,558	0,563	0,482	0,555	3,240
Mei	0,736	1,500	0,542	0,464	0,503	3,120
Juni	0,725	1,519	0,549	0,470	0,585	3,160
Juli	0,764	1,558	0,563	0,482	0,614	3,240
Agustus	0,593	1,538	0,556	0,476	0,656	3,200
Total	8,606	18,865	6,813	5,839	6,935	39,240
Rata - Rata	0,717	1,572	0,568	0,487	0,578	3,270
Rasio Tertinggi	0,769	1,692	0,611	0,524	0,656	3,520
Rasio Terendah	0,593	1,500	0,542	0,464	0,503	3,120

Berdasarkan tabel 3 di atas dapat diketahui bahwa nilai kriteria setiap bulan memiliki nilai yang berbeda. Nilai rata - rata rasio akan digunakan pada nilai standar awal, rasio tertinggi akan digunakan pada nilai target, dan rasio terendah akan digunakan sebagai nilai terendah pada perhitungan nilai interval. Untuk nilai rasio pada kriteria setiap bulan akan digunakan pada perhitungan nilai produktivitas sebagai rasio performance.

4. Perhitungan Nilai Sasaran dan Interval

Berikut merupakan perhitungan nilai sasaran yang ditandai dengan nilai tertinggi (skor 10), nilai terendah (skor 0), **nilai standar awal (skor 3)**. Nilai interval dibagi menjadi interval 0-3 (skor 1-2), dan interval 3-10 (skor 4-9), yang dijelaskan pada tabel 4 rekap nilai sasaran dan nilai interval.

Berikut ini adalah perhitungan nilai interval pada kriteria 1.

$$\begin{aligned} \text{Kriteria 1 Jumlah Bahan Baku} &= \text{Interval 0-3} = \\ &= 0,042 \\ &= \frac{\text{Interval 3-10}}{3} = \\ &= 0,007 \end{aligned}$$

Tabel SEQ Tabel * ARABIC 4. Rekap Target Sasaran dan IntervalKriteria/ Rasio Nilai Target Nilai Terendah Nilai Standar Awal Interval (0-3) Interval (3-10)

Rasio 1 (Jumlah Bahan Baku)	0,769	0,593	0,717	0,042	0,007
Rasio 2 (Jumlah Tenaga Kerja)	1,692	1,500	1,572	0,024	0,017
Rasio 3 (Jumlah Jam Penggunaan Mesin)	0,611	0,542	0,568	0,009	0,006
Rasio 4 (Jumlah Jam Kerja)	0,524	0,464	0,487	0,007	0,005
Rasio 5 (Jumlah Waktu Produksi)	0,656	0,503	0,578	0,025	0,011
Rasio 6 (Jumlah Mesin)	3,520	3,120	3,270	0,050	0,036

Berdasarkan tabel 4 dijelaskan bahwa nilai terendah akan digunakan sebagai skor 0, nilai standar awal akan digunakan sebagai skor **3**, nilai target akan digunakan sebagai skor 10, nilai interval 0-3 digunakan untuk menentukan nilai skor 1-2, nilai interval 3-10 digunakan untuk menentukan nilai skor 4-9. Hasil tersebut digunakan untuk perhitungan nilai produktivitas.

5. Perhitungan Skor, Bobot, dan Nilai

1. Penentuan Bobot

Nilai pembobotan diperoleh dari ketentuan perusahaan dengan skala 1-10 yang diubah kedalam persentase sesuai pada tabel 5 bobot tiap kriteria.

Berikut merupakan perhitungan nilai bobot pada kriteria 1.

$$\begin{aligned} \text{Nilai Bobot} &= \\ &= \\ &= 0,28 \end{aligned}$$

Tabel SEQ Tabel * ARABIC 5. Bobot Tiap Kriteria

Kriteria	Bobot	Nilai Bobot
Kriteria 1 (Jumlah Bahan Baku)	10	0,28
Kriteria 2 (Jumlah Tenaga Kerja)	4	0,11
Kriteria 3 (Jumlah Jam Penggunaan Mesin)	5	0,14
Kriteria 4 (Jumlah Jam Kerja)	4	0,11
Kriteria 5 (Jumlah Waktu Produksi)	5	0,14
Kriteria 6 (Jumlah Mesin)	8	0,22
Total	36	1,00

Berdasarkan tabel 5 dapat dilihat bahwa penentuan nilai bobot disesuaikan dengan ketentuan skala bobot dari perusahaan. Hasil dari pembobotan ini akan digunakan pada perhitungan nilai produktivitas.

1. Penentuan Skor dan Perhitungan Nilai Produktivitas

Pengukuran nilai produktivitas dimulai pada awal periode penelitian dapat memantau perkembangan produktivitas secara sistematis. Berdasarkan interval nilai dan bobot yang telah ditentukan, selanjutnya dilakukan perhitungan untuk menentukan nilai produktivitas setiap bulan. Nilai rasio performansi setiap bulan didapatkan dari tabel 3. Penentuan skor dilakukan dengan menentukan nilai pada skor setiap kriteria yang mendekati dengan rasio performansi, kemudian dilakukan perhitungan nilai dengan mengalikan skor dengan bobot. Berikut merupakan tabel 6 perhitungan nilai

produktivitas pada bulan september 2023.

Tabel SEQ Tabel * ARABIC 6. Nilai Produktivitas Pada Bulan September 2023

Kriteria Produktivitas	Kriteria 1	Kriteria 2	Kriteria 3	Kriteria 4	Kriteria 5	Kriteria 6
Rasio Performansi	0,614	1,654	0,597	0,512	0,548	3,440
10	0,769	1,692	0,611	0,524	0,656	3,520
9	0,762	1,675	0,605	0,518	0,645	3,484
8	0,754	1,658	0,599	0,513	0,634	3,449
7	0,747	1,641	0,593	0,508	0,622	3,413
6	0,739	1,624	0,586	0,503	0,611	3,377
5	0,732	1,606	0,580	0,497	0,600	3,341
4	0,725	1,589	0,574	0,492	0,589	3,306
3	0,717	1,572	0,568	0,487	0,578	3,270
2	0,676	1,548	0,559	0,479	0,553	3,220
1	0,634	1,524	0,550	0,472	0,528	3,170
0	0,593	1,500	0,542	0,464	0,503	3,120

Skor1 8 8 8 2 8
Bobot (%) 0,28 0,11 0,14 0,11 0,14 0,22
Nilai 0,28 0,89 1,11 0,89 0,28 1,78
Total 5

Berdasarkan tabel 6 didapatkan pada september 2023 kriteria 1 terletak pada skor 1 dengan nilai 0,634, kriteria 2 terletak pada skor 8 dengan nilai 1,658, kriteria 3 terletak pada skor 8 dengan nilai 0,599, kriteria 4 terletak pada skor 8 dengan nilai 0,513, kriteria 5 terletak pada skor 2 dengan nilai 0,553, kriteria 6 terletak pada skor 8 dengan nilai 3,449, dan nilai produktivitas sebesar 5. Perhitungan ini dilakukan dari bulan september 2023 hingga bulan Agustus 2024.

Berikut ini adalah tabel 7 rekapen perhitungan nilai produktivitas setiap bulan dengan skor yang didapatkan dari nilai pada skor yang mendekati rasio performansi tiap kriteria dan nilai total produktivitas didapatkan dari skor yang dikalikan dengan bobot tiap kriteria seperti pada contoh tabel 6 diatas selama periode september 2023 sampai agustus 2024 yang direkap pada tabel 7.

Tabel SEQ Tabel * ARABIC 7. Rekapen Perhitungan Skor dan Nilai Produktivitas Setiap Bulan

Bulan Skor Nilai Produktivitas

	Kriteria 1	Kriteria 2	Kriteria 3	Kriteria 4	Kriteria 5	Kriteria 6
September	1	8	8	8	2	8
Oktober	7	5	4	4	8	4
November	7	2	2	2	3	2
Desember	10	2	2	2	5	1
Januari	3	10	10	10	3	10
Februari	8	4	4	4	2	4
Maret	8	2	2	2	1	2
April	3	2	2	2	2	2
Mei	6	0	0	0	0	0
Juni	4	1	1	1	4	1
Juli	9	2	2	2	6	2
Agustus	0	2	2	2	10	2
Total	66	40	39	39	46	38

Berdasarkan tabel 7 dapat dilihat bahwa nilai total produktivitas sebesar 47, kemudian kriteria dengan skor tertinggi terdapat pada kriteria 1 yaitu jumlah bahan baku yang memiliki nilai sebesar 66, sementara kriteria dengan skor terendah terdapat pada kriteria 6, yaitu jumlah mesin yang memiliki nilai sebesar 38. Dari hasil tersebut nilai produktivitas pada tabel 7 akan digunakan untuk menghitung indeks produktivitas dan nilai skor terendah pada kriteria ke 6 jumlah mesin akan digunakan dalam analisa penyebab penurunan produktivitas pada perusahaan.

1. Perhitungan Indikator dan Indeks Produktivitas

Perhitungan indikator sekarang didapatkan dari perhitungan nilai produktivitas pada bulan pertama. Sementara itu, perhitungan indeks produktivitas dilakukan dengan membandingkan produktivitas yang tercatat pada periode saat ini dengan produktivitas pada periode sebelumnya. Hasil indeks produktivitas dilakukan pada setiap bulan terdapat pada tabel 8. Berikut ini adalah perhitungan indeks produktivitas bulan kedua dengan indikator produktivitas sekarang didapatkan dari nilai produktivitas bulan pertama sebagai berikut.

Indikator Produktivitas:

- 2. Current = 47
 - 3. Previous = 0
 - 4. Indeks = -
- Indeks Produktivitas Bulan Oktober = x 100%
= x 100%
= 5,32 %

Tabel SEQ Tabel * ARABIC 8. Indeks Produktivitas Setiap Bulan Bulan Nilai Produktivitas Indeks Produktivitas (%)

September	5	-
Oktober	6	5,32
November	4	-35,86
Desember	4	25,20

Januari	7	60,38
Februari	5	-31,76
Maret	4	-27,01
April	2	-35,43
Mei	2	-26,83
Juni	2	35,00
Juli	5	100,00
Agustus	3	-43,21
Total	47	25,79

Berdasarkan tabel 8 nilai total produktivitas dicapai selama periode september 2023 hingga agustus 2024 tersebut yang didapatkan dari perhitungan nilai produktivitas setiap bulan sebesar 47, dengan indeks produktivitas total sebesar 25,79%. **Analisis lebih lanjut diperlukan untuk mengidentifikasi faktor-faktor yang memengaruhi** perubahan produktivitas guna merumuskan strategi peningkatan kinerja yang lebih efektif.

Gambar SEQ Gambar * ARABIC 2. Diagram Nilai Produktivitas

Berdasarkan gambar 2 nilai produktivitas mengalami perubahan setiap bulan. Misalnya, terjadi peningkatan produktivitas dari September ke Oktober, sementara dari Oktober ke November justru mengalami penurunan. Pola fluktuasi ini menunjukkan dinamika produktivitas yang dapat dipengaruhi oleh berbagai faktor, sehingga perlu dilakukan analisis lebih lanjut untuk memahami penyebabnya.

Gambar SEQ Gambar * ARABIC 3. Diagram Indeks Produktivitas

Berdasarkan gambar 3 indeks produktivitas meningkat pada bulan Oktober, Desember, Januari, Maret, Mei, Juni, dan Juli, sementara penurunan terjadi pada bulan November, Februari, April, dan Agustus. Pola fluktuasi ini mencerminkan dinamika produktivitas yang dipengaruhi oleh berbagai faktor, sehingga diperlukan analisis lebih lanjut untuk mengidentifikasi penyebabnya dan merumuskan strategi perbaikan.

Pengolahan Data Menggunakan Metode FTA

6. Identifikasi Top Level Event

Pada hasil pengolahan data menggunakan metode OMAX dapat diketahui kriteria yang perlu dianalisis untuk menemukan penyebab (basic event) kriteria tersebut memiliki nilai rendah. Berdasarkan pada tabel 7 kriteria yang memiliki nilai terendah yaitu kriteria 6 jumlah mesin dengan nilai sebesar 38 padahal memiliki bobot sebesar 22,22%. Oleh karena itu kriteria 6 jumlah mesin digunakan sebagai top level event untuk dianalisis penyebabnya menggunakan FTA.

7. Pembuatan Fault Tree

Setelah mengidentifikasi top level event yang menjadi faktor utama dalam penurunan produktivitas, langkah selanjutnya adalah menyusun diagram fault tree untuk menguraikan serta menganalisis faktor-faktor penyebab yang berkontribusi terhadap permasalahan tersebut. **Gambar 4 diagram fault tree _ analysis yang telah disusun berdasarkan** hasil identifikasi top level event:

1. Gambar SEQ Gambar * ARABIC 4. Diagram Fault Tree Analysis 8. **Rekomendasi Perbaikan Berdasarkan gambar 4 yang menampilkan diagram Fault Tree Analysis (FTA)**, dapat diidentifikasi bahwa peristiwa dasar (basic event) yang menjadi faktor utama penyebab rendahnya pencapaian skor produktivitas terjadi pada kriteria 6, yaitu jumlah mesin. Terdapat beberapa faktor yang secara signifikan memengaruhi pencapaian skor pada kriteria ini. Untuk mengatasi permasalahan tersebut, perusahaan dapat merumuskan strategi perbaikan yang didasarkan pada hasil identifikasi basic event yang telah dilakukan. **Adapun rekomendasi perbaikan yang dapat** diterapkan pada tabel 9 berikut:

Tabel SEQ Tabel * ARABIC 9. Rekomendasi Perbaikan No Basic Event Rekomendasi perbaikan 1 Sparepart tidak tersedia Melakukan pengecekan persediaan secara berulang dan melakukan pemesanan ulang ketika mencapai reorder point [19].

2 Jadwal maintenance tidak sesuai Melakukan penjadwalan ulang dengan mengidentifikasi potensi kegagalan dan jenis perawatan yang cocok untuk komponen kritis mesin [20].

3 Operator tidak terlatih Memberikan pelatihan terhadap operator dengan materi mengenai operasional mesin untuk meminimalkan kerusakan mesin [21].

4 Permintaan order mendadak Melakukan penjadwalan dengan menentukan target kerja sesuai dengan prioritas pekerjaan [22].

5 Perubahan jadwal produksi Membuat penjadwalan dan sistem informasi pendukung untuk memberikan informasi secara cepat dan akurat [23].

6 Biaya mesin terlalu mahal Melakukan analisis cost benefit untuk mengetahui kelayakan investasi mesin [24].

7 Supplier sedikit Melakukan diversifikasi pemasok dengan memperluas jaringan pemasok [25].

8 Waktu kirim terlalu lama Mengoptimalkan manajemen rantai pasokan dengan pemantauan pengiriman untuk mengurangi waktu tunggu [26].

IV. Simpulan

1. Berdasarkan hasil **analisis data menggunakan metode Objective Matrix (OMAX) dan Fault Tree Analysis (FTA)** menunjukkan bahwa **PT. XYZ** mengalami fluktuasi produktivitas sepanjang periode September 2023 hingga Agustus 2024. Perubahan produktivitas ini ditunjukkan oleh nilai produktivitas total sebesar 47 dan indeks produktivitas sebesar 25,79%. Puncak kenaikan produktivitas terjadi pada bulan Juli dengan indeks sebesar 100%, sementara penurunan produktivitas paling signifikan tercatat pada bulan Agustus, dengan indeks mencapai -43,21%. Dari berbagai kriteria yang dianalisis, jumlah mesin diketahui sebagai faktor dengan kriteria terkecil yang secara signifikan berkontribusi terhadap penurunan produktivitas. Hasil analisis menggunakan pendekatan FTA mengidentifikasi beberapa akar penyebab utama dari permasalahan ini, yaitu seperti sparepart tidak tersedia, jadwal maintenance tidak sesuai, operator tidak terlatih, permintaan mendadak, perubahan jadwal produksi, biaya mesin mahal, supplier terbatas, dan pengiriman lama. Faktor-faktor ini secara kolektif berkontribusi terhadap ketidakstabilan produktivitas perusahaan dalam rentang waktu yang dianalisis.

3. **Ucapan Terima Kasih** Ucapan terima kasih disampaikan kepada Universitas Muhammadiyah Sidoarjo (UMSIDA) dan **PT. XYZ** atas kesempatan yang telah diberikan dalam pelaksanaan penelitian ini.

