

Strategi Peningkatan Produktivitas Untuk Mencapai Target Produktivitas Dan Efisiensi Pada PT. Sasakura Indonesia

Akhmad Jazaul Afa*, Antoni Yohanes

Program Studi Teknik Industri, Universitas Stikubank, Semarang

*Koresponden email: akhmadjazaul3004@mhs.unisbank.ac.id

Diterima: 10 Juli 2026

Disetujui: 17 Juli 2026

Abstract

Productivity and efficiency are critical factors in enhancing the competitiveness of manufacturing companies in an increasingly competitive industrial environment. PT Sasakura Indonesia, a company engaged in steel fabrication and industrial equipment manufacturing, is required to achieve productivity and efficiency targets to meet customer demands and maintain sustainable business performance. This study aims to analyze the current productivity conditions, identify factors affecting target achievement, and formulate effective strategies for productivity improvement. The research employs a descriptive qualitative approach through data collection methods including observation, interviews, and company document analysis. The analysis focuses on human resources, production processes, machinery and equipment utilization, and operational management systems. The findings indicate that productivity improvement can be achieved through the optimization of production planning, enhancement of employee competencies through continuous training programs, implementation of more effective work standards, reduction of non-value-added activities, and strengthening of performance monitoring and evaluation systems. Furthermore, the application of continuous improvement principles and efficient resource management has been proven to reduce operational waste in terms of both time and cost. The proposed strategies are expected to improve workforce productivity, enhance production process efficiency, and support the achievement of company targets in a sustainable manner. Through the proper implementation of these strategies, PT Sasakura Indonesia can strengthen its competitiveness, improve product quality, and increase customer satisfaction in both domestic and international markets.

Keywords: *productivity, efficiency, productivity improvement strategy, PT Sasakura Indonesia*

Abstrak

Produktivitas dan efisiensi operasional menjadi indikator utama dalam menilai tingkat keberhasilan perusahaan manufaktur dalam menghadapi persaingan industri global. Perusahaan yang mampu mengoptimalkan sumber daya secara efektif akan memiliki keunggulan kompetitif dalam hal kualitas, biaya, dan ketepatan waktu pengiriman. PT Sasakura Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang fabrikasi baja, *pressure vessel*, *heat exchanger*, dan *desalination plant* yang dituntut untuk menjaga performa produksinya agar tetap stabil. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis faktor-faktor yang memengaruhi produktivitas kerja dan efisiensi proses produksi serta merumuskan strategi peningkatan produktivitas yang tepat. Metode penelitian yang digunakan adalah deskriptif kualitatif melalui observasi lapangan, wawancara, dan dokumentasi perusahaan. Analisis dilakukan menggunakan pendekatan 5M+1E (*Man, Machine, Method, Material, Measurement, Environment*). Hasil penelitian menunjukkan bahwa faktor material, mesin, metode kerja, dan kualitas tenaga kerja merupakan penyebab dominan rendahnya produktivitas. Strategi yang diusulkan meliputi penerapan 5S, *preventive maintenance*, pelatihan tenaga kerja, perbaikan layout produksi, penguatan sistem *quality control*, dan integrasi koordinasi antar departemen. Implementasi strategi tersebut diharapkan mampu meningkatkan produktivitas kerja, mempercepat aliran produksi, mengurangi pemborosan, dan meningkatkan daya saing perusahaan.

Kata Kunci: *produktivitas, efisiensi, manufaktur, strategi produksi*

1. Pendahuluan

Sektor industri sangat penting bagi pembangunan ekonomi karena memiliki kemampuan untuk mendorong pertumbuhan ekonomi. Sektor industri juga memberikan kontribusi terhadap pertumbuhan dengan menjadi komponen produktif. Perluasan sektor industri tidak hanya ditandai dengan peningkatan *volume* produksi, tetapi juga oleh peningkatan jumlah barang yang diproduksi. Perluasan industri manufaktur akan memacu perkembangan sektor pertanian yang akan menyediakan bahan baku bagi industri. Demikian pula, sektor jasa akan tumbuh, karena adanya perbankan dan organisasi pemasaran yang

dapat mendorong pertumbuhan di sektor industri manufaktur. Akibatnya, prospek kerja akan berkembang, dan pendapatan masyarakat akan meningkat. Suatu negara dapat mendorong pertumbuhan ekonominya dengan mendorong perluasan sektor industri manufaktur yang dipandang mampu mendorong dan menggerakkan perekonomian [1].

Produktivitas adalah ukuran kualitas dan kuantitas pekerjaan yang dilakukan, yang memperhitungkan biaya sumber daya yang digunakan untuk melakukan pekerjaan itu. Produktivitas kerja dapat diukur dengan membandingkan hasil yang diperoleh kerja dengan biaya yang dikeluarkan dalam memproduksi produk tersebut. Pengukuran produktivitas dilakukan oleh suatu perusahaan yang tujuannya untuk mengetahui berhasil atau tidaknya peningkatan kualitas produktivitas kerja karyawan. Ketika produktivitas meningkat, berarti perusahaan dapat meningkatkan kualitas kegiatan operasional perusahaan. Produktivitas kerja adalah faktor penting di dalam perusahaan untuk membangun organisasi yang memiliki daya saing, mencapai tujuan perusahaan, memiliki kinerja yang baik serta memenuhi proporsi dalam memangku kepentingan organisasi [2].

PT Sasakura Indonesia merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang berfokus pada produksi *heat exchanger*, *pressure vessel*, dan *desalination plant*. Berdasarkan observasi awal, perusahaan masih menghadapi kendala seperti tingginya *downtime* mesin, keterlambatan material, ketidak efisien *layout workshop*, dan belum optimalnya sistem monitoring produksi.

Permasalahan tersebut menjadi penting untuk dianalisis agar perusahaan dapat meningkatkan produktivitas dan mencapai target produksi secara lebih efektif. Berdasarkan hasil observasi, perusahaan menghadapi beberapa hambatan operasional seperti keterlambatan material, *downtime* mesin, setup produksi yang tinggi, dan aktivitas perpindahan material yang tidak efisien. Kondisi tersebut menyebabkan target produksi belum tercapai secara optimal. Temuan ini sejalan dengan data lapangan pada dokumen penelitian yang menunjukkan adanya hambatan utama pada material, metode kerja, dan efektivitas mesin.

Masalah produktivitas dalam perusahaan tidak dapat dilihat dari satu faktor saja. Dalam pendekatan manajemen operasi, terdapat faktor 5M+1E yaitu *Man*, *Machine*, *Method*, *Material*, *Measurement*, dan *Environment* yang secara langsung memengaruhi performa produksi. Jika salah satu faktor mengalami gangguan, maka efisiensi operasional akan ikut terganggu. Penelitian ini penting dilakukan karena dapat memberikan gambaran nyata mengenai kondisi produktivitas perusahaan serta memberikan rekomendasi strategi perbaikan yang sesuai dengan kondisi aktual perusahaan.

2. Metode Penelitian

Penelitian ini menggunakan pendekatan deskriptif kualitatif. Pendekatan ini digunakan untuk menggambarkan kondisi nyata produktivitas di lingkungan produksi secara sistematis dan mendalam. Pengumpulan data dilakukan melalui:

- A. Observasi langsung pada area *workshop*.
- B. Wawancara dengan *operator*, *supervisor*, dan manajer produksi.

Tabel 1. Daftar pertanyaan untuk responden

No.	Pertanyaan	Jawaban
1.	Bagaimana kondisi produktivitas kerja di PT. Sasakura Indonesia saat ini?	produktivitas sudah cukup baik, namun masih perlu ditingkatkan agar target produksi dapat tercapai secara konsisten.
2.	Apa saja faktor yang memengaruhi produktivitas kerja?	Faktor yang paling berpengaruh adalah keterampilan karyawan, kondisi mesin, ketersediaan material, dan perencanaan produksi.
3.	Kendala apa yang sering dihadapi dalam proses produksi?	Kendala yang sering terjadi adalah keterlambatan material, kerusakan mesin, dan perubahan jadwal produksi.
4.	Strategi apa yang dilakukan perusahaan untuk meningkatkan produktivitas?	Perusahaan melakukan pelatihan karyawan, perawatan mesin secara berkala, dan evaluasi produksi setiap minggu.

- C. Dokumentasi data produksi perusahaan.

Analisis dilakukan menggunakan metode 5M+1E untuk mengidentifikasi faktor penyebab utama yang memengaruhi produktivitas.

3. Hasil Penelitian dan Pembahasan

Produktivitas Kerja

Hasil penelitian menunjukkan bahwa produktivitas kerja di PT. Sasakura Indonesia dipengaruhi oleh kemampuan perusahaan dalam mengoptimalkan pemanfaatan sumber daya yang dimiliki, baik sumber daya manusia, mesin produksi, material, maupun waktu kerja. Produktivitas diukur melalui perbandingan antara *output* yang dihasilkan dengan seluruh *input* yang digunakan selama proses produksi. Semakin besar jumlah produk yang dihasilkan dengan penggunaan sumber daya yang sama atau lebih sedikit, maka semakin tinggi tingkat produktivitas perusahaan.

Berdasarkan hasil pengamatan terhadap proses produksi, perusahaan masih menghadapi beberapa kendala yang menyebabkan target produktivitas belum selalu tercapai. Kendala tersebut antara lain waktu tunggu (*waiting time*) yang cukup tinggi, keterlambatan kedatangan material, proses setup mesin yang memerlukan waktu lama, serta adanya aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah (*non-value added activities*). Kondisi tersebut menyebabkan waktu produksi menjadi lebih panjang sehingga *output* yang dihasilkan belum maksimal dibandingkan kapasitas produksi yang tersedia.

Selain faktor teknis, produktivitas juga dipengaruhi oleh kompetensi operator. Perbedaan keterampilan antar operator menyebabkan waktu penyelesaian pekerjaan tidak seragam. Operator yang memiliki pengalaman lebih tinggi mampu menyelesaikan pekerjaan lebih cepat dengan tingkat kesalahan yang lebih rendah dibandingkan operator baru. Ini menunjukkan bahwa kualitas sumber daya manusia merupakan salah satu faktor penting dalam peningkatan produktivitas perusahaan.

Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Produktivitas

A. Faktor Tenaga Kerja (*Man*)

Tenaga merupakan elemen utama dalam proses produksi. Kompetensi, keterampilan, pengalaman kerja, motivasi, serta disiplin karyawan memiliki pengaruh signifikan terhadap tingkat produktivitas. Pengelolaan sumber daya manusia yang efektif melalui pelatihan, pengembangan, dan sistem evaluasi kinerja dapat meningkatkan produktivitas organisasi secara berkelanjutan. Tenaga kerja yang kompeten dan termotivasi cenderung mampu bekerja lebih efisien serta meminimalkan kesalahan produksi.

Tenaga kerja merupakan elemen inti dalam sistem produksi karena manusia berperan dalam menjalankan, mengawasi, dan mengendalikan proses kerja. Perbedaan tingkat keterampilan antar operator menyebabkan variasi waktu pengerjaan dan kualitas hasil produksi. Selain keterampilan teknis, faktor motivasi, disiplin, komunikasi, dan kepatuhan terhadap prosedur kerja juga sangat menentukan produktivitas. [3]

Pada PT Sasakura Indonesia, kebutuhan pelatihan menjadi penting karena sebagian operator masih memerlukan pendampingan dalam membaca gambar teknik, memahami urutan kerja, dan menerapkan standar kualitas. Jika kompetensi tenaga kerja tidak ditingkatkan, maka variasi hasil kerja akan terus muncul dan berdampak pada meningkatnya *rework*.

B. Faktor Mesin (*Machine*)

Mesin berperan penting dalam menjaga kontinuitas produksi. Hasil observasi menunjukkan bahwa *downtime* mesin menjadi salah satu penyebab utama keterlambatan pekerjaan. Kerusakan kecil yang tidak segera ditangani dapat berkembang menjadi gangguan yang lebih besar dan menghentikan proses produksi. Dalam literatur operasi, keandalan mesin sangat berkaitan dengan efektivitas pemeliharaan yang diterapkan Perusahaan. [4]

Perusahaan perlu mengembangkan sistem *preventive maintenance* yang terjadwal, disertai pencatatan kondisi mesin, inspeksi rutin, dan pengendalian suku cadang kritis. Pendekatan ini tidak hanya mengurangi risiko *breakdown*, tetapi juga membantu menjaga stabilitas *output* dan memperpanjang umur pakai mesin.

C. Faktor Metode Kerja (*Method*)

Metode kerja yang belum standar menyebabkan ketidakkonsistenan waktu proses. Dalam beberapa aktivitas *welding* dan *assembly* ditemukan adanya variasi teknik kerja antar operator yang memengaruhi kualitas dan durasi pengerjaan. Metode kerja yang belum seragam menyebabkan ketidakkonsistenan waktu proses antar operator. Dalam beberapa aktivitas *welding* dan *assembly*, ditemukan adanya perbedaan teknik kerja yang memengaruhi durasi pengerjaan dan kualitas hasil. Ketika metode kerja tidak distandarkan, perusahaan akan sulit mengendalikan waktu siklus dan sulit membandingkan performa antar operator secara objektif [5]

Standarisasi metode kerja diperlukan agar setiap operator memiliki acuan yang sama dalam menjalankan tugas. *Standard work*, instruksi kerja, dan SOP yang jelas akan membantu mengurangi variasi proses, meningkatkan konsistensi hasil, dan memudahkan proses pelatihan bagi operator baru. [6]

D. Faktor Material (*Material*)

Material menjadi faktor dominan dalam proses fabrikasi. Keterlambatan pasokan material menyebabkan proses produksi tertunda. Selain itu, ketidaksesuaian spesifikasi material meningkatkan risiko *rework* [7].

Pada PT Sasakura Indonesia, pengendalian material perlu diperkuat melalui koordinasi yang lebih baik antara bagian *purchasing*, *warehouse*, dan produksi. Selain itu, perusahaan perlu memastikan adanya material *readiness checklist* sebelum pekerjaan dimulai agar proses produksi tidak terhenti di tengah jalan.

E. Faktor Pengukuran (*Measurement*)

Sistem pengukuran produksi masih dilakukan secara manual sehingga monitoring keterlambatan tidak dapat dilakukan secara *real-time*. Hal ini menyulitkan perusahaan dalam mengidentifikasi *bottleneck* dan monitoring keterlambatan tidak dapat dilakukan secara *real-time*. Akibatnya, perusahaan sulit mendeteksi *bottleneck* sejak awal dan lambat dalam mengambil tindakan korektif. Dalam sistem produksi modern, pengukuran yang baik harus mampu memberikan informasi mengenai *output*, *downtime*, *defect*, *waiting time*, dan tingkat pencapaian target secara cepat dan akurat.[8]

Penggunaan indikator seperti OEE (*Overall Equipment Effectiveness*), tingkat *rework*, dan *schedule adherence* dapat membantu perusahaan menilai efektivitas proses produksi secara lebih objektif. Dengan demikian, keputusan perbaikan dapat dilakukan berdasarkan data, bukan hanya berdasarkan asumsi. Sistem pengukuran produksi masih dilakukan secara manual sehingga monitoring keterlambatan tidak dapat dilakukan secara *real-time*. Hal ini menyulitkan perusahaan dalam mengidentifikasi *bottleneck*. Pengukuran produktivitas hanya berfokus pada output tanpa melihat *waste time*. Padahal, pengukuran produktivitas yang baik harus mencakup: *downtime*, *idle time*, *rework*, *waiting process*

F. Faktor Lingkungan Kerja (*Environment*)

Kondisi lingkungan kerja yang kurang tertata menyebabkan pemborosan gerakan dan waktu, Kondisi tersebut tidak hanya menurunkan produktivitas tetapi juga meningkatkan risiko kecelakaan kerja. Implementasi 5S diperlukan untuk menciptakan area kerja yang lebih efektif.[9]

Strategi Peningkatan Produktivitas untuk Mencapai Target Produktivitas dan Efisiensi Produksi

A. Penerapan Metode 5S sebagai Dasar Perbaikan Area Kerja

Penerapan 5S merupakan langkah dasar yang sangat penting untuk menciptakan area kerja yang tertib, aman, dan efisien. Lima langkah 5S terdiri dari *Seiri*, *Seiton*, *Seiso*, *Seiketsu*, dan *Shitsuke*. *Seiri* berfokus pada pemilahan barang yang diperlukan dan tidak diperlukan, *Seiton* menekankan penataan barang secara sistematis, *Seiso* berkaitan dengan kebersihan area kerja, *Seiketsu* bertujuan menstandarkan kondisi kerja, dan *Shitsuke* membangun disiplin untuk mempertahankan kebiasaan baik tersebut[10]

5S dapat diterapkan melalui red tag untuk memisahkan alat atau material yang tidak digunakan, penempatan alat kerja pada *shadow board* agar mudah ditemukan, pemberian label dan warna pada area penyimpanan material, penetapan jalur lalu lintas material dan operator yang jelas, serta audit 5S secara berkala. Penerapan *visual management* juga penting agar status pekerjaan, lokasi material, dan kondisi mesin dapat dipahami dengan cepat oleh seluruh pekerja. Dengan area kerja yang lebih tertata, waktu pencarian alat dapat dikurangi, risiko kesalahan kerja menurun, dan aliran produksi menjadi lebih lancar[11].

B. Penerapan *Preventive Maintenance* untuk Mengurangi *Downtime* Mesin

Preventive maintenance di PT.Sasakura Indonesia dapat dilakukan melalui penyusunan jadwal inspeksi harian, mingguan, dan bulanan, pemeriksaan komponen kritis seperti motor, *welding machine*, *crane*, dan alat bantu produksi, pelumasan dan kalibrasi berkala, pencatatan histori kerusakan mesin, serta penyediaan suku cadang kritis agar perbaikan tidak tertunda. Selain *preventive maintenance*, perusahaan juga dapat menerapkan prinsip *Total Productive Maintenance*, yaitu melibatkan operator dalam perawatan dasar mesin seperti pembersihan, pengecekan visual, dan pelaporan kondisi abnormal. Pendekatan ini membantu meningkatkan rasa memiliki terhadap mesin dan mempercepat deteksi dini terhadap potensi kerusakan[12].

Downtime mesin merupakan salah satu penyebab utama rendahnya produktivitas karena proses fabrikasi sangat bergantung pada *availability* mesin seperti *cutting machine*, *welding machine*, dan *rolling machine*. Berdasarkan hasil penelitian, ditemukan bahwa kerusakan mesin sering terjadi secara mendadak akibat kurang optimalnya *preventive maintenance*. Kondisi ini menyebabkan operator harus menunggu proses perbaikan sebelum pekerjaan dapat dilanjutkan. Strategi *preventive maintenance* menjadi penting karena bertujuan untuk menjaga *reliability* mesin agar tetap berada dalam kondisi optimal. *Preventive*

maintenance dilakukan melalui: inspeksi rutin harian, pengecekan komponen kritis, penggantian *sparepart* sebelum rusak, pelumasan berkala, kalibrasi mesin.

Dengan sistem ini, perusahaan dapat mengurangi *unplanned downtime* yang selama ini menyebabkan keterlambatan produksi[13]. *Preventive maintenance* merupakan bagian utama dari *Total Productive Maintenance* (TPM) yang mampu meningkatkan *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) melalui pengurangan *breakdown, minor stoppage, dan defect*.

Preventive maintenance pada PT Sasakura Indonesia dapat dilakukan melalui penyusunan jadwal inspeksi harian, mingguan, dan bulanan, pemeriksaan komponen kritis seperti motor, *welding machine, crane*, dan alat bantu produksi, pelumasan dan kalibrasi berkala, pencatatan histori kerusakan mesin, serta penyediaan suku cadang kritis agar perbaikan tidak tertunda. Selain *preventive maintenance*, perusahaan juga dapat menerapkan prinsip *Total Productive Maintenance*, yaitu melibatkan operator dalam perawatan dasar mesin seperti pembersihan, pengecekan visual, dan pelaporan kondisi abnormal. Pendekatan ini membantu meningkatkan rasa memiliki terhadap mesin dan mempercepat deteksi dini terhadap potensi kerusakan.[14].

C. Pelatihan Karyawan dan Standardisasi Kerja

Perbedaan keterampilan antar operator menunjukkan bahwa pelatihan menjadi kebutuhan utama. Pelatihan tidak hanya bertujuan meningkatkan kemampuan teknis, tetapi juga membangun pemahaman terhadap standar kualitas, keselamatan kerja, dan efisiensi proses. Dalam industri manufaktur, tenaga kerja yang terlatih akan lebih cepat beradaptasi, lebih konsisten dalam bekerja, dan lebih mampu mengurangi kesalahan operasional.[15]

Pelatihan yang disarankan meliputi pembacaan gambar teknik, teknik *welding* dan *fitting* yang benar, pemahaman urutan kerja produksi, *quality awareness*, keselamatan kerja, dan penggunaan alat pelindung diri. Agar hasil pelatihan lebih efektif, perusahaan perlu menyusun *standard work* dan *job instruction sheet* yang menjelaskan langkah kerja secara rinci. Standardisasi ini penting agar setiap operator bekerja dengan metode yang sama, sehingga variasi hasil kerja dapat ditekan.[16]. Perusahaan dapat membuat *skill matrix* untuk memetakan kemampuan setiap operator. Dengan cara ini, bagian produksi dapat menempatkan tenaga kerja sesuai kompetensinya dan merencanakan pelatihan lanjutan secara lebih tepat sasaran.

pelatihan kerja menjadi salah satu yang dibutuhkan dalam proses memajukan perusahaan. Pelatihan yang dimaksud yaitu tentang perubahan, transformasi dan pembelajaran. Pelatihan adalah proses yang dirancang untuk membantu pegawai mempelajari keterampilan, pengetahuan, dan sikap baru. Akibatnya karyawan tersebut akan membuat perubahan atau transformasi untuk meningkatkan kinerjanya. Perbaikan ini memastikan bahwa karyawan dan organisasi mampu melakukan hal-hal yang lebih baik, lebih cepat, lebih mudah, dengan kualitas yang lebih tinggi dan laba atas investasi yang lebih baik

D. Perbaikan *Layout* Produksi dan Aliran Material

Layout yang kurang efisien dapat menyebabkan perpindahan material terlalu jauh, waktu tunggu meningkat, dan aktivitas *non-value added* bertambah. Oleh karena itu, perbaikan *layout* menjadi strategi penting untuk mempercepat aliran proses dan mengurangi pemborosan transportasi[17].

Perbaikan *layout* dapat dilakukan melalui pemetaan aliran proses dari awal hingga akhir, identifikasi titik perpindahan material yang paling sering terjadi, penggunaan spaghetti diagram untuk melihat jalur gerak yang tidak efisien, penempatan mesin dan area kerja berdasarkan urutan proses, serta penyediaan area staging material di dekat titik penggunaan. Dalam industri fabrikasi, *layout* yang baik akan memudahkan operator mengambil material, mengurangi waktu transportasi internal, dan mempercepat penyelesaian pekerjaan. Selain itu, *layout* yang tertata juga membantu pengawasan visual dan meningkatkan keselamatan kerja[18].

E. Penguatan Sistem *Quality Control* untuk Mengurangi *Rework*

Rework merupakan bentuk pemborosan terbesar dalam produksi fabrikasi karena menyebabkan penggunaan ulang material, tenaga kerja, dan waktu. Berdasarkan hasil penelitian, tingginya *rework* menunjukkan bahwa pengendalian kualitas belum berjalan optimal di setiap tahapan proses. Strategi penguatan *quality control* dilakukan dengan: inspeksi *incoming material, in-process inspection, final inspection, root cause analysis defect, daily defect monitoring*[19]. Tujuan *Quality Control* adalah agar tidak terjadi barang yang tidak sesuai dengan standar mutu yang diinginkan terus-menerus dan bisa mengendalikan, menyeleksi, menilai kualitas, sehingga konsumen merasa puas dan perusahaan tidak rugi. Dalam proses produksi perlu dilakukan pemantauan sehingga dapat memastikan hasil akhir dapat memenuhi standar kualitas yang diterapkan oleh perusahaan. Kualitas yang dikontrol sejak awal lebih murah dibanding memperbaiki kesalahan di akhir proses[20].

Perusahaan industri fabrikasi berat seperti PT Sasakura Indonesia, *defect* kecil pada *welding* atau *dimensional error* dapat menyebabkan pembongkaran ulang yang memakan biaya besar.

F. Penguatan *Quality Control* dan Analisis Akar Masalah

Quality control yang lemah dapat menyebabkan *defect*, *rework*, dan pemborosan biaya. Oleh karena itu, penguatan *quality control* harus dilakukan pada setiap tahap proses, mulai dari *incoming inspection*, *in-process inspection*, hingga *final inspection*[21].

Langkah-langkah yang dapat diterapkan antara lain menetapkan titik pemeriksaan kualitas pada proses kritis, menggunakan *check sheet* untuk mencatat jenis cacat, menerapkan Pareto analysis untuk menentukan cacat yang paling dominan, menggunakan *fishbone* diagram dan 5 *Why* untuk mencari akar penyebab masalah, serta membuat prosedur *corrective action* untuk mencegah masalah berulang. Dengan sistem *quality control* yang lebih kuat, perusahaan dapat menurunkan tingkat *rework*, meningkatkan *first pass yield*, dan menjaga kepuasan pelanggan. Dalam jangka panjang, kualitas yang stabil akan mendukung efisiensi biaya dan memperkuat reputasi perusahaan[22].

4. Kesimpulan

Produktivitas dan efisiensi pada PT Sasakura Indonesia dipengaruhi oleh faktor tenaga kerja, mesin, metode kerja, material, pengukuran, dan lingkungan kerja. Hasil analisis menunjukkan bahwa hambatan utama yang paling berpengaruh adalah keterlambatan material, *downtime* mesin, variasi metode kerja, keterbatasan kompetensi operator, serta belum optimalnya sistem monitoring produksi.

Untuk mengatasi permasalahan tersebut, perusahaan perlu menerapkan strategi peningkatan produktivitas yang lebih terintegrasi, yaitu implementasi 5S dan *visual management*, *preventive maintenance* berbasis TPM, pelatihan dan standardisasi kerja, perbaikan *layout* produksi, penguatan *quality control*, serta integrasi koordinasi antar departemen. Jika strategi tersebut dijalankan secara konsisten dan bertahap, maka perusahaan berpeluang meningkatkan efisiensi operasional, mengurangi pemborosan, mempercepat aliran produksi, dan mencapai target produksi secara berkelanjutan.

5. Referensi

- [1] Nur Putri Siti Syifa, Ayu Rizka Lestari, Alamin Rahmad Bagus Eka Lil, and Sisiawan Riyan Putra, "Kerja Terhadap Produktivitas Kerja Karyawan (Literature Review)," *J. Ekon. Bisnis dan Sos. Sains*, vol. 2, pp. 43–60, 2023.
- [2] I. Irmawati and F. H, "Pengaruh Penilaian Kinerja Terhadap Produktivitas Kerja Pegawai Kecamatan Barebbo Kabupaten Bone," *J. Indones. Sch. Soc. Res.*, vol. 2, no. 2, pp. 155–169, 2022, doi: 10.59065/jissr.v2i2.35.
- [3] D. Sihombing, "Analisis Pengaruh Faktor Produktivitas Tenaga Kerja di Kabupaten Dairi, Provinsi Sumatera Utara 1993-2003," *J. Kependud. Indones.*, vol. 4, no. 1, pp. 1–13, 2009, [Online]. Available: <https://ejurnal.kependudukan.lipi.go.id/index.php/jki/article/view/174>
- [4] B. Rismayadi, "Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Produktivitas Karyawan (Studi Kasus pada CV Mitra Bersama Lestari Tahun 2014)," *J. Manaj. Bisnis Kreat.*, vol. 1, no. 1, pp. 1–16, 2016, doi: 10.36805/manajemen.v1i1.53.
- [5] Y. Hernandi, P. Studi, S. Teknik, U. Tarumanagara, J. T. Sipil, and U. Trisakti, "Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Produktivitas Pekerja Pada," vol. 3, no. 2, pp. 299–312, 2020.
- [6] N. K. S. E. Yuni and N. Suardika, "Pemilihan Alternatif Metode Kerja dengan Menentukan Urutan Prioritas Kriteria Fungsi pada Pekerjaan Struktur," *J. Tek. Media Pengemb. Ilmu dan Apl. Tek.*, vol. 18, no. 2, p. 81, 2020, doi: 10.26874/jt.vol18no2.118.
- [7] Ali, Jonni, Arman Delis, and Siti Hodijah. "Analisis produksi dan pendapatan petani karet di Kabupaten Bungo." *Jurnal Perspektif Pembiayaan dan Pembangunan Daerah* 2.4 (2015): 201-208.
- [8] R. Suhendra and B. Betrianis, "Pengukuran Nilai Overall Equipment Effectiveness Sebagai Dasar Usaha Perbaikan Proses Manufaktur Pada Lini Produksi (Studi Kasus pada Stamping Production Division Sebuah Industri Otomotif)," *J. Tek. Ind.*, vol. 7, no. 2, pp. 91–100, 2006, doi: 10.9744/jti.7.2.91-100.
- [9] T. Widiyanti, S. Damayanti, and S. Sumaedi, "Implementasi 5S untuk Optimalisasi Keselamatan, Kesehatan dan Performa Kerja," *Pros. Semin. Nas. Teknol. Pengelolaan Limbah*, pp. 315–324, 2015.
- [10] W. Nolo Pambudi, Z. Sinaga, and A. Irpan Sabilah, "Analisis Penerapan Lean Manufacturing untuk Meningkatkan Efisiensi Proses Produksi di Industri Otomotif menggunakan metode VSM," *Pros. Semnastek FT-UBJ*, vol. 1, no. 2, pp. 1–9, 2025.
- [11] S. Untuk, A. Kerja, P. D. I. P. T. X, A. S. Nugraha, A. Desrianty, and L. Irianti, "Usulan Perbaikan Berdasarkan Metode 5S (Seiri , Seiton , Seiso , Seiketsu ,," vol. 03, no. 04, pp. 219–229, 2015.
- [12] Ziarini Febriani, Endang Prasetyaningsih, and Chaznin R. Muhammad, "Penerapan Preventive

- Maintenance untuk Mereduksi Downtime Pada Mesin Punching,” *J. Ris. Tek. Ind.*, pp. 23–32, 2025, doi: 10.29313/jrti.v5i1.6421.
- [13] A. Jibril, D. B. Sasongko, W. Widjaja, I. Hakim, and D. Hadayanti, “Analisis Penerapan Preventive Maintenance Terhadap Peningkatan Produktivitas Produksi,” *Ekon. Keuangan, Investasi dan Syariah*, vol. 4, no. 4, pp. 1310–1316, 2023, doi: 10.47065/ekuitas.v4i4.3401.
- [14] H. Amaruddin, “Analisis Penerapan Total Productive Maintenance (Study Kasus Perusahaan Komponen Automotive),” *Ekomambis J. Ekon. Manaj. Bisnis*, vol. 01, no. 02, pp. 141–148, 2020.
- [15] I. R. Rifki. Aditya, H. N. Utami, “Pengaruh Pelatihan Terhadap Kompetensi Dan Kinerja Karyawan (Studi Pada Karyawan PT. PLN (Persero) Distribusi Jawa Timur Area Malang),” *J. Adm. Bisnis*, vol. 27, no. 2, p. 1, 2015.
- [16] Lestari, Sri, and Dilla Afifah. "Pengaruh disiplin kerja dan pelatihan kerja terhadap kinerja karyawan." *Kinerja* 3.01 (2020): 93-110.
- [17] D. Mufti, “Perbaikan Tata Letak Fasilitas dan Pola Aliran Material pada Usaha Kecil Menengah dengan Metode Triangular Flow Diagram,” *J. Rekayasa Sist. Ind.*, vol. 12, no. 2, pp. 201–212, 2023, doi: 10.26593/jrsi.v12i2.6183.201-212.
- [18] B. Febriyanto and W. Setiafindari, “Optimasi Tata Letak Fasilitas Produksi dengan Metode Systematic Layout Planning (SLP) untuk Meningkatkan Efisiensi Material Handling,” *J. Teknol. dan Manaj. Ind. Terap.*, vol. 4, no. I, pp. 10–19, 2025, doi: 10.55826/jtmit.v4ii.522.
- [19] E. Supriyadi, “Analisis Pengendalian Kualitas Produk dengan Statistical Proses Control (SPC) di PT. Surya Toto Indonesia, Tbk,” *JITMI (Jurnal Ilm. Tek. dan Manaj. Ind.)*, vol. 1, no. 1, pp. 63–73, 2018, [Online]. Available: <https://ejournal.itn.ac.id/index.php/seniati/article/view/1841>
- [20] I. D. A. Nanik, I. N. Sumantri, and N. P. Listiawati, “Analisis Quality Control dalam Meningkatkan Proses Produksi dan Kepuasan Pelanggan,” *Parad. J. Ilmu Ekon.*, vol. 9, no. 1, pp. 348–364, 2025, doi: 10.57178/paradoks.v9i1.2094.
- [21] Silvia Intan Suviatna, Rita Tri Yusnita, and Depy Muhamad Pauzy, “Analisis Pengendalian Kualitas Produk dengan Menggunakan Metode Statistical Quality Control (SQC),” *J. Penelit. Ekon. Manaj. dan Bisnis*, vol. 3, no. 4, pp. 362–378, 2024, doi: 10.55606/jekombis.v3i4.4463.
- [22] Brilliant Nur Diansari, Garnet Filemon Waluyono, and Fahar Fauzan, “Pengendalian Kualitas Produk dengan Metode Statistical Quality Control (SQC) di PT. XYZ,” *J. Penelit. Rumpun Ilmu Tek.*, vol. 3, no. 2, pp. 77–87, 2024, doi: 10.55606/juprit.v3i2.3979.