

Upaya Peningkatan Produktivitas dalam Memenuhi Target Produksi PT Pou Chen Indonesia

Muhammad Angga Anggriawan^{1*}, Novi Handayani^{2*}, Engga Dhea Tania^{3*}

^{123*}Program Studi Akuntansi, Fakultas Ekonomi dan Bisnis, Universitas Bina Bangsa, Serang, Indonesia

^{1*}muhammadanggaanggriawan@gmail.com, ^{2*}novi.novihndayani@gmail.com,

^{3*}enggadhea123@gmail.com

Abstract

Productivity is a strategic performance indicator in the manufacturing industry as it determines a company's ability to achieve production targets effectively and efficiently. This study aims to analyze the factors influencing productivity and to formulate improvement strategies to enhance production target achievement at PT Pou Chen Indonesia. The research employed a qualitative approach with a descriptive design. Data were collected through direct observation of production lines, in-depth interviews with production managers, line supervisors, operators, and maintenance staff, as well as documentation review of production target and realization reports. The findings reveal that productivity is influenced by employee competence and discipline, machine condition and maintenance practices, availability and quality of raw materials, and the effectiveness of work methods within the assembly line production system. Imbalance in capacity among workstations may create bottlenecks that reduce daily output performance. Productivity improvement efforts include employee training programs, implementation of preventive maintenance, improvement of line balancing, and strengthening of quality control systems. The consistent implementation of these strategies contributes to production stability and enhances the sustainability of target achievement.

Keywords: *Productivity; Production Target; Assembly line; Line balancing; Manufacturing.*

Abstrak

Produktivitas merupakan indikator kinerja strategis dalam industri manufaktur karena menentukan kemampuan perusahaan dalam memenuhi target produksi secara efektif dan efisien. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis faktor-faktor yang memengaruhi produktivitas serta merumuskan upaya peningkatan pencapaian target produksi pada PT Pou Chen Indonesia. Penelitian menggunakan pendekatan kualitatif dengan desain deskriptif. Pengumpulan data dilakukan melalui observasi langsung pada lini produksi, wawancara mendalam dengan manajer produksi, *supervisor*, *operator*, dan *staf* pemeliharaan, serta studi dokumentasi terhadap laporan target dan realisasi produksi. Hasil penelitian menunjukkan bahwa produktivitas dipengaruhi oleh kompetensi dan kedisiplinan tenaga kerja, kondisi dan pemeliharaan mesin, ketersediaan serta kualitas bahan baku, serta efektivitas metode kerja dalam sistem produksi berbasis *assembly line*. Ketidakseimbangan kapasitas antarstasiun kerja berpotensi menimbulkan *bottleneck* yang berdampak pada penurunan *output* harian. Upaya peningkatan produktivitas dilakukan melalui pelatihan karyawan, penerapan *preventive maintenance*, perbaikan *line balancing*, serta penguatan sistem pengendalian kualitas. Implementasi strategi tersebut

Article info

Received 22 Februari 2026

Revised 25 Februari 2026

Accepted 28 Februari 2026

enggadhea123@gmail.com

Copyright©2026. Published by Jurnal Prima Manajemen – Al -Afif

secara berkelanjutan terbukti mendukung stabilitas produksi dan meningkatkan konsistensi pencapaian target perusahaan.

Kata Kunci: Produktivitas; Target Produksi; *Assembly line*; *Line balancing*; Manufaktur.

1. PENDAHULUAN

Perkembangan industri manufaktur pada era transformasi digital dan globalisasi menunjukkan dinamika persaingan yang semakin kompleks. Perusahaan manufaktur tidak hanya dituntut untuk menghasilkan produk berkualitas tinggi, tetapi juga harus mampu memenuhi target produksi secara tepat waktu, efisien, dan responsif terhadap perubahan permintaan pasar global. Lingkungan bisnis yang kompetitif mendorong perusahaan untuk melakukan *continuous improvement* dalam sistem operasional guna mempertahankan keunggulan bersaing (Heizer, Render, & Munson, 2020; Stevenson, 2021).

Dalam perspektif manajemen operasional, produktivitas merupakan indikator utama yang mencerminkan efektivitas dan efisiensi pemanfaatan sumber daya perusahaan. Produktivitas didefinisikan sebagai rasio antara *output* yang dihasilkan dengan input yang digunakan dalam proses produksi (Heizer *et al.*, 2020). Tingkat produktivitas yang tinggi menunjukkan kemampuan perusahaan dalam mengelola tenaga kerja, bahan baku, mesin, metode kerja, serta waktu secara optimal. Sebaliknya, produktivitas yang rendah dapat mengakibatkan pemborosan sumber daya, meningkatnya biaya produksi, serta tidak tercapainya target produksi yang telah ditetapkan.

Secara konseptual, produktivitas tidak hanya dipahami sebagai ukuran kuantitatif hasil produksi, tetapi juga sebagai bagian dari budaya organisasi yang berorientasi pada perbaikan berkelanjutan. Sedarmayanti (2018) menyatakan bahwa produktivitas mencerminkan sikap mental untuk senantiasa meningkatkan kualitas kerja dari waktu ke waktu. Pendekatan manajemen operasi modern menempatkan produktivitas sebagai hasil integrasi antara faktor manusia, teknologi, dan sistem kerja yang terstruktur (Slack & Brandon-Jones, 2019). Dengan demikian, peningkatan produktivitas memerlukan pendekatan sistemik yang mencakup aspek teknis maupun perilaku organisasi.

Pencapaian target produksi merupakan indikator utama keberhasilan kinerja operasional perusahaan manufaktur. Target produksi umumnya disusun berdasarkan perencanaan yang mempertimbangkan kapasitas mesin, jumlah tenaga kerja, efisiensi lini produksi, ketersediaan bahan baku, serta proyeksi permintaan pasar. Kegagalan dalam mencapai target produksi dapat berdampak pada terganggunya distribusi produk, menurunnya tingkat kepuasan pelanggan, serta berkurangnya profitabilitas perusahaan (Stevenson, 2021).

Sebagai salah satu perusahaan manufaktur alas kaki berskala global, PT Pou Chen Indonesia menghadapi tantangan dalam menjaga stabilitas produktivitas untuk memenuhi target produksi yang telah ditetapkan. Perusahaan yang beroperasi dengan sistem produksi berbasis *assembly line* ini sangat bergantung pada sinkronisasi antar stasiun kerja. Berdasarkan observasi awal, ditemukan beberapa permasalahan operasional seperti fluktuasi *output* harian, variasi keterampilan tenaga kerja, potensi *bottleneck* pada lini produksi, serta gangguan teknis mesin yang dapat memengaruhi pencapaian target produksi.

Berbagai penelitian menunjukkan bahwa produktivitas dipengaruhi oleh faktor internal dan eksternal perusahaan. Faktor internal meliputi kompetensi dan keterampilan tenaga kerja, disiplin kerja, motivasi, metode kerja, tata letak fasilitas, serta sistem pemeliharaan mesin (Armstrong & Taylor, 2023). Sementara itu, faktor eksternal dapat berupa fluktuasi permintaan global dan gangguan rantai pasok (Christopher, 2022). Dalam konteks industri alas kaki yang berorientasi ekspor, stabilitas produktivitas menjadi semakin krusial karena berkaitan langsung dengan ketepatan waktu pengiriman (*on-time delivery*) dan reputasi perusahaan di pasar internasional.

Upaya peningkatan produktivitas dalam perusahaan manufaktur dapat dilakukan melalui berbagai strategi, antara lain pelatihan dan pengembangan kompetensi tenaga kerja, penerapan metode kerja yang lebih efisien, implementasi *preventive maintenance*, penguatan sistem pengawasan produksi, serta peningkatan koordinasi lintas fungsi (Slack & Brandon-Jones, 2019; Armstrong & Taylor, 2023). Selain itu, penerapan prinsip *lean manufacturing* dan perbaikan berkelanjutan terbukti efektif dalam mengurangi pemborosan dan meningkatkan efisiensi proses produksi (Womack & Jones, 2021).

Meskipun konsep peningkatan produktivitas telah banyak dikaji secara teoritis, setiap perusahaan memiliki karakteristik operasional yang berbeda sehingga diperlukan analisis kontekstual yang lebih mendalam. Penelitian pada PT Pou Chen Indonesia menjadi relevan karena perusahaan ini mengoperasikan sistem produksi berbasis lini dengan volume produksi tinggi dan standar kualitas global. Fluktuasi produktivitas harian yang terjadi menunjukkan perlunya evaluasi sistematis terhadap proses produksi dan faktor-faktor yang memengaruhinya.

Berdasarkan uraian tersebut, penelitian ini bertujuan untuk menganalisis kondisi produktivitas pada PT Pou Chen Indonesia serta mengidentifikasi faktor-faktor yang memengaruhi pencapaian target produksi. Selain itu, penelitian ini juga bertujuan merumuskan rekomendasi strategis guna meningkatkan produktivitas dalam rangka mendukung kinerja operasional perusahaan secara berkelanjutan.

Hasil penelitian ini diharapkan memberikan kontribusi teoretis terhadap pengembangan kajian manajemen operasional, khususnya terkait strategi peningkatan produktivitas pada industri manufaktur alas kaki. Secara praktis, penelitian ini diharapkan dapat menjadi bahan evaluasi dan pertimbangan manajerial dalam mengoptimalkan sistem produksi serta meningkatkan daya saing perusahaan di tingkat global.

2. KAJIAN TEORI

2.1 Teori Produktivitas

Produktivitas merupakan konsep fundamental dalam manajemen operasional yang digunakan untuk menilai tingkat efisiensi dan efektivitas organisasi dalam memanfaatkan sumber daya untuk menghasilkan *output*. Dalam konteks industri manufaktur, produktivitas menjadi indikator penting dalam menentukan keberhasilan perusahaan dalam memenuhi target produksi serta mempertahankan daya saing di pasar.

Secara umum, produktivitas didefinisikan sebagai rasio antara *output* yang dihasilkan dengan input yang digunakan dalam proses produksi (Heizer, Render, & Munson, 2020). *Output* dapat berupa barang atau jasa yang dihasilkan, sedangkan input mencakup tenaga kerja, bahan baku, energi, modal, dan teknologi. Definisi ini menekankan bahwa peningkatan produktivitas tidak selalu berarti peningkatan jumlah produksi, tetapi dapat juga berupa efisiensi penggunaan sumber daya.

Hasibuan (2019) mendefinisikan produktivitas sebagai perbandingan antara hasil yang dicapai dengan keseluruhan sumber daya yang digunakan dalam proses produksi. Pendekatan ini menitikberatkan pada aspek efisiensi, di mana perusahaan dituntut untuk menghasilkan *output* maksimal dengan input yang minimal. Sementara itu, Sedarmayanti (2018) memandang produktivitas sebagai suatu sikap mental yang berorientasi pada perbaikan berkelanjutan (*continuous improvement*), sehingga produktivitas tidak hanya bersifat kuantitatif, tetapi juga mencerminkan budaya kerja organisasi.

Dalam perspektif manajemen operasi modern, produktivitas dipahami sebagai hasil integrasi antara sistem kerja, teknologi, dan sumber daya manusia yang terkoordinasi secara efektif (Slack & Brandon-Jones, 2019). Oleh karena itu, peningkatan produktivitas memerlukan pendekatan sistemik yang melibatkan perbaikan proses, pengembangan kompetensi tenaga kerja, serta optimalisasi penggunaan teknologi.

Berdasarkan berbagai pandangan tersebut, dapat disimpulkan bahwa produktivitas merupakan ukuran kinerja operasional yang mencerminkan kemampuan perusahaan

dalam memanfaatkan sumber daya secara efisien dan efektif guna menghasilkan *output* yang optimal serta mendukung pencapaian target produksi.

2.2 Pengukuran Produktivitas

Pengukuran produktivitas dilakukan untuk mengevaluasi tingkat efisiensi penggunaan sumber daya serta sebagai dasar dalam pengambilan keputusan manajerial. Pengukuran yang tepat memungkinkan perusahaan mengidentifikasi kelemahan dalam proses produksi serta menentukan strategi perbaikan yang relevan.

Menurut Heizer *et al.* (2020), pengukuran produktivitas secara umum dapat dibedakan menjadi dua kategori, yaitu produktivitas parsial dan produktivitas total.

1) Produktivitas Parsial

Produktivitas parsial mengukur rasio *output* terhadap satu jenis input tertentu. Contohnya adalah produktivitas tenaga kerja (*output* per jam kerja), produktivitas mesin, atau produktivitas bahan baku. Pengukuran ini bermanfaat untuk menganalisis efisiensi pada aspek tertentu dalam proses produksi.

2) Produktivitas Total (*Total Factor Productivity*)

Produktivitas total mengukur rasio *output* terhadap keseluruhan input yang digunakan dalam proses produksi. Pendekatan ini memberikan gambaran yang lebih komprehensif mengenai kinerja operasional perusahaan karena mempertimbangkan seluruh faktor produksi secara simultan.

Stevenson (2021) menegaskan bahwa pengukuran produktivitas yang akurat sangat penting dalam perencanaan dan pengendalian produksi. Dengan mengetahui tingkat produktivitas, manajemen dapat menetapkan standar kerja, melakukan evaluasi kinerja, serta merumuskan strategi peningkatan produktivitas untuk mencapai target produksi yang telah ditetapkan.

Dengan demikian, pengukuran produktivitas tidak hanya berfungsi sebagai alat evaluasi, tetapi juga sebagai instrumen pengendalian dan perbaikan berkelanjutan dalam sistem produksi.

2.3 Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Produktivitas

Produktivitas dalam perusahaan manufaktur dipengaruhi oleh berbagai faktor yang saling berkaitan. Faktor-faktor tersebut dapat berasal dari aspek internal organisasi maupun lingkungan eksternal perusahaan. Dalam penelitian ini, fokus utama diarahkan pada faktor internal yang memiliki pengaruh langsung terhadap proses produksi.

2.3.1 Faktor Sumber Daya Manusia

Sumber daya manusia merupakan elemen utama dalam proses produksi. Kompetensi, keterampilan, pengalaman kerja, motivasi, serta disiplin karyawan memiliki pengaruh signifikan terhadap tingkat produktivitas. Armstrong dan Taylor (2023) menyatakan bahwa 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.

2.3.2 Faktor Teknologi dan Mesin

Penggunaan teknologi dan mesin yang modern dapat meningkatkan kecepatan, ketepatan, serta konsistensi hasil produksi. Namun demikian, efektivitas teknologi sangat bergantung pada sistem pemeliharaan yang diterapkan perusahaan. Slack dan Brandon-Jones (2019) menjelaskan bahwa kurangnya perawatan mesin dapat menyebabkan downtime yang berdampak langsung pada penurunan produktivitas. Oleh karena itu, penerapan *preventive maintenance* menjadi salah satu strategi penting dalam menjaga stabilitas proses produksi.

2.3.3 Faktor Metode Kerja

Metode kerja yang sistematis dan terstandarisasi berperan penting dalam meningkatkan efisiensi operasional. Penerapan Standar Operasional Prosedur (SOP) yang jelas dapat mengurangi pemborosan waktu, meminimalkan kesalahan, serta meningkatkan konsistensi *output*. Prinsip *lean manufacturing* juga menekankan pentingnya eliminasi pemborosan (*waste*) dalam setiap tahapan proses produksi guna meningkatkan produktivitas (Womack & Jones, 2021).

2.3.4 Faktor Manajemen dan Pengendalian Produksi

Perencanaan dan pengendalian produksi yang efektif menentukan kelancaran proses produksi dan pencapaian target yang telah ditetapkan. Stevenson (2021) menyatakan bahwa sistem pengendalian produksi yang baik memungkinkan perusahaan mengoordinasikan tenaga kerja, bahan baku, serta kapasitas mesin secara optimal. Manajemen yang mampu melakukan *monitoring* dan evaluasi secara berkala akan lebih cepat mengidentifikasi hambatan serta merumuskan solusi perbaikan.

3. METODE PENELITIAN

Penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif dengan desain studi kasus yang bertujuan untuk memperoleh pemahaman mendalam mengenai dinamika produktivitas kerja dalam proses produksi serta strategi manajerial dalam pencapaian target *output* pada PT Pou Chen Indonesia. Pendekatan kualitatif dipilih karena penelitian berfokus pada eksplorasi fenomena operasional secara kontekstual dan naturalistik, sehingga memungkinkan peneliti menggali makna, persepsi, serta praktik kerja yang terjadi secara nyata di lingkungan organisasi.

Desain studi kasus diterapkan untuk memberikan gambaran komprehensif mengenai sistem produksi berbasis *assembly line* yang dijalankan perusahaan, termasuk pola koordinasi antarstasiun kerja, pembagian tugas yang terstandarisasi, pemanfaatan sumber daya manusia, serta mekanisme pengendalian operasional yang berpengaruh terhadap tingkat produktivitas. Pendekatan ini memungkinkan analisis yang lebih mendalam terhadap hubungan antara proses produksi dan capaian kinerja harian perusahaan.

Penelitian dilaksanakan pada unit produksi yang beroperasi secara normal guna memastikan data yang diperoleh merepresentasikan kondisi aktual perusahaan. Pemilihan lokasi dilakukan secara purposive dengan pertimbangan bahwa PT Pou Chen Indonesia sebagai perusahaan manufaktur alas kaki berskala besar memiliki kompleksitas sistem produksi dan tantangan pencapaian target harian yang relevan dengan fokus penelitian.

Informan penelitian ditentukan melalui teknik *purposive sampling* berdasarkan peran dan keterlibatan langsung dalam proses produksi, yang meliputi manajer produksi, *supervisor* lini, *operator* mesin, dan *staf* pemeliharaan. Jumlah informan ditetapkan berdasarkan prinsip kejenuhan data (*data saturation*), yaitu ketika informasi yang diperoleh telah menunjukkan pola yang konsisten dan tidak ditemukan temuan substantif baru.

Teknik pengumpulan data dilakukan melalui observasi partisipatif terbatas untuk mengamati alur kerja, pemanfaatan waktu, serta potensi hambatan operasional. Wawancara mendalam semi-terstruktur digunakan untuk menggali faktor-faktor yang memengaruhi produktivitas dan strategi peningkatan yang diterapkan manajemen. Selain itu, studi dokumentasi dilakukan terhadap laporan target dan realisasi produksi, data kapasitas lini, serta standar operasional prosedur (SOP) perusahaan.

4. HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Gambaran Sistem Produksi PT Pouchen

Berdasarkan hasil observasi dan dokumentasi internal perusahaan, PT Pou Chen Indonesia menerapkan sistem produksi yang terstruktur dengan pendekatan *assembly line* system, di mana setiap *operator* memiliki spesialisasi pada satu tahapan kerja tertentu. Sistem ini dirancang untuk meningkatkan efisiensi proses, menjaga konsistensi kualitas, serta memastikan pencapaian target produksi harian dan bulanan.

Alur produksi sepatu dilakukan secara berurutan mulai dari perencanaan produksi hingga pengemasan dan pengiriman. Setiap tahapan memiliki Standar Operasional Prosedur (SOP) yang jelas serta sistem pengendalian mutu yang ketat. Penerapan sistem lini ini menunjukkan orientasi perusahaan terhadap efisiensi operasional dan pembagian kerja yang sistematis.

4.2 Implementasi Tahapan Produksi

4.2.1 Perencanaan Produksi

Hasil penelitian di PT Pou Chen Indonesia menunjukkan bahwa fungsi *Production Planning and Control (PPC)* memegang peranan strategis dalam menjaga kelancaran operasional produksi. Perencanaan produksi disusun berdasarkan purchase order dari buyer dengan mempertimbangkan kapasitas lini produksi, ketersediaan bahan baku, serta alokasi tenaga kerja pada masing-masing stasiun kerja. Proses perencanaan ini juga mencakup penjadwalan produksi harian dan mingguan untuk memastikan keseimbangan beban kerja antar *line*.

Temuan penelitian menunjukkan bahwa akurasi perencanaan berimplikasi langsung terhadap stabilitas *output*. Ketidaktepatan dalam estimasi kebutuhan material atau waktu proses berpotensi menimbulkan ketidakseimbangan kapasitas, keterlambatan penyelesaian pesanan, serta meningkatnya tekanan kerja pada lini tertentu. Dengan demikian, efektivitas perencanaan produksi menjadi fondasi utama dalam mendukung pencapaian target perusahaan.

4.2.2 Pengendalian Kualitas Bahan Baku

Tahap pengadaan dan pemeriksaan bahan baku merupakan bagian krusial dalam sistem produksi di PT Pou Chen Indonesia. *Departemen Quality Control (QC)* melakukan inspeksi terhadap komponen utama seperti *upper*, *outsole*, *insole*, benang, dan bahan perekat sebelum material tersebut didistribusikan ke lini produksi.

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara, bahan baku yang tidak memenuhi standar spesifikasi buyer langsung dipisahkan dan dikategorikan sebagai *non-conforming material*. Praktik ini mencerminkan penerapan pengendalian mutu preventif (*preventive quality control*) yang bertujuan meminimalkan potensi cacat (*defect*) pada tahap produksi berikutnya. Pendekatan ini terbukti efektif dalam menekan tingkat *rework* dan *reject*, sekaligus menjaga konsistensi kualitas produk akhir.

4.2.3 Efektivitas Proses Cutting dan Sewing

Tahap *cutting* dan *sewing* merupakan proses awal yang sangat menentukan kualitas komponen sepatu. Pada tahap *cutting*, ketepatan pemotongan pola berpengaruh terhadap kesesuaian ukuran dan bentuk produk. Sementara itu, pada tahap *sewing*, kualitas jahitan berperan penting dalam menentukan kekuatan konstruksi serta estetika produk.

Penelitian menunjukkan bahwa variasi keterampilan dan pengalaman *operator* dapat memengaruhi kecepatan serta konsistensi hasil kerja. Oleh karena itu, perusahaan secara berkala melakukan pelatihan teknis serta pengawasan langsung oleh *supervisor* lini untuk menjaga standar kualitas. Efektivitas kedua proses ini berkontribusi signifikan terhadap kelancaran tahapan produksi selanjutnya.

4.2.4 Proses *Assembling* dan *Lasting*

Tahap *assembling* merupakan inti dari keseluruhan proses produksi karena melibatkan penyatuan komponen menjadi produk jadi. Sebelum proses penyatuan, dilakukan *lasting*, yaitu pembentukan *upper* mengikuti cetakan kaki (*last*) untuk memastikan kesesuaian bentuk dan struktur sepatu. Selanjutnya dilakukan proses pengeleman dan penekanan menggunakan mesin press dengan parameter suhu dan tekanan tertentu.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa efektivitas tahap ini sangat dipengaruhi oleh ketepatan waktu proses, stabilitas suhu, serta tekanan mesin. Gangguan teknis, khususnya pada mesin press, berpotensi menimbulkan *bottleneck* yang menghambat alur produksi secara keseluruhan. Kondisi tersebut dapat berdampak pada keterlambatan penyelesaian target dan meningkatnya pekerjaan ulang (*rework*). Oleh karena itu, perawatan mesin secara berkala menjadi faktor penting dalam menjaga kontinuitas produksi.

4.2.5 *Finishing* dan *Quality Control* Akhir

Tahap *finishing* bertujuan menyempurnakan tampilan produk melalui pembersihan sisa lem, perapihan benang, serta pemasangan *insole* dan tali sepatu. Setelah proses tersebut, dilakukan pemeriksaan akhir oleh tim *QC* sebagai tahapan verifikasi mutu sebelum produk dikemas dan dikirim kepada buyer.

Final Quality Control berfungsi sebagai filter terakhir untuk memastikan kesesuaian produk dengan standar kualitas dan spesifikasi yang telah ditetapkan. Produk yang tidak memenuhi kriteria akan diperbaiki atau dikategorikan sebagai *reject*. Temuan ini menunjukkan adanya komitmen perusahaan dalam menjaga reputasi kualitas dan memenuhi ekspektasi pasar global.

4.3 Analisis Sistem Produksi Berbasis *Line*

Penerapan sistem produksi berbasis *assembly line* di PT Pou Chen Indonesia terbukti memberikan kontribusi signifikan terhadap efektivitas operasional. Sistem ini memungkinkan pembagian kerja yang terstruktur dan terstandarisasi, sehingga setiap *operator* memiliki tanggung jawab spesifik sesuai dengan tahapan produksi. Spesialisasi kerja tersebut mendorong peningkatan efisiensi waktu, mempercepat alur produksi, serta mendukung peningkatan *output* harian.

Selain itu, sistem lini memudahkan manajemen dalam melakukan *monitoring* kinerja pada setiap stasiun kerja melalui indikator capaian *output* dan tingkat cacat produksi. Pengawasan yang terukur memungkinkan evaluasi dilakukan secara cepat apabila terjadi penyimpangan dari target yang telah ditetapkan. Konsistensi kualitas produk juga lebih terjaga karena setiap tahapan produksi memiliki standar operasional prosedur (SOP) yang baku.

Namun demikian, hasil penelitian juga menunjukkan bahwa sistem lini memiliki kerentanan terhadap terjadinya *bottleneck*. Ketergantungan antarstasiun kerja menyebabkan gangguan pada satu titik proses dapat memengaruhi keseluruhan alur produksi. Oleh karena itu, diperlukan koordinasi yang efektif, pemeliharaan mesin secara rutin, serta pengaturan keseimbangan kapasitas (*line balancing*) untuk meminimalkan potensi hambatan dan menjaga stabilitas pencapaian target produksi.

4.4 Hubungan Proses Produksi dengan Produktivitas

Hasil penelitian di PT Pou Chen Indonesia menunjukkan bahwa setiap tahapan proses produksi—mulai dari perencanaan, pengendalian bahan baku, *cutting*, *sewing*, *assembling*, hingga *finishing*—memiliki kontribusi langsung terhadap tingkat produktivitas perusahaan. Produktivitas tidak hanya ditentukan oleh jumlah *output* yang dihasilkan, tetapi juga oleh kelancaran alur kerja antarstasiun dalam sistem *assembly line*.

Keterpaduan antarproses menciptakan ketergantungan yang tinggi, sehingga kinerja pada satu tahapan akan memengaruhi capaian pada tahapan berikutnya.

Gangguan operasional seperti keterlambatan pasokan bahan baku, ketidaksesuaian spesifikasi material, kerusakan mesin, maupun kesalahan kerja *operator* terbukti berdampak pada penurunan *output* harian. Dalam sistem lini, hambatan pada satu titik proses dapat menimbulkan *bottleneck* yang mengakibatkan penumpukan pekerjaan (*work in process*) serta penurunan efisiensi waktu kerja. Kondisi tersebut pada akhirnya berimplikasi terhadap tidak tercapainya target produksi yang telah ditetapkan oleh manajemen.

Secara konseptual, produktivitas tenaga kerja dalam penelitian ini diukur menggunakan rasio antara total *output* dengan jumlah tenaga kerja atau jam kerja efektif, yang dirumuskan sebagai berikut:

$$\text{Produktivitas} = \frac{\text{Total Output}}{\text{Jumlah Tenaga Kerja}}$$

atau

$$\text{Produktivitas per Jam} = \frac{\text{Total Output}}{\text{Total Jam Kerja}}$$

Melalui pengukuran tersebut, dapat dianalisis sejauh mana efektivitas setiap tahapan produksi berkontribusi terhadap peningkatan *output*. Temuan penelitian mengindikasikan bahwa stabilitas proses produksi, keseimbangan kapasitas lini (*line balancing*), serta konsistensi penerapan standar operasional prosedur (SOP) merupakan determinan utama dalam menjaga produktivitas tetap optimal. Dengan demikian, pengendalian proses produksi yang terintegrasi dan berkelanjutan menjadi prasyarat strategis bagi PT Pou Chen Indonesia dalam mempertahankan kinerja operasional serta memenuhi target produksi secara konsisten.

Misalnya:

Jika 1 *line* menghasilkan 1.200 pasang dengan 75 pekerja:

Produktivitas tenaga kerja = 16 pasang/orang/hari

Tabel 4.1 Data Produktivitas

Hari	Target (Pasang)	Realisasi (Pasang)	Selisih	Jam Kerja (Jam)	Produktivitas per Orang (Pasang/Hari)	Persentase Pencapaian
Senin	1.200	1.150	-50	8	15,33	95,8%
Selasa	1.200	1.230	+30	8	16,40	102,5%
Rabu	1.200	1.180	-20	8	15,73	98,3%
Kamis	1.200	1.250	+50	8	16,67	104,2%
Jumat	1.200	1.100	-100	8	14,67	91,7%
Sabtu	1.200	1.270	+70	8	16,93	105,8%

4.4.1 Produktivitas Tenaga Kerja (per hari)

$$\text{Produktivitas} = \frac{\text{Total Output}}{\text{Jumlah Tenaga Kerja}}$$

Contoh hari Selasa:

$$\frac{1.230}{75} = 16,40 \text{ pasang/orang/hari}$$

4.4.2 Persentase Pencapaian Target

$$\frac{\text{Realisasi}}{\text{Target}} \times 100\%$$

Contoh hari Kamis:

$$\frac{1.250}{1.200} \times 100\% = 104,2\%$$

- Hari dengan produktivitas tertinggi: Sabtu (16,93 pasang/orang/hari)
- Hari dengan produktivitas terendah: Jumat (14,67 pasang/orang/hari)
- Rata-rata realisasi mingguan:

$$\frac{7.180}{6} = 1.196,7 \text{ pasang/hari}$$

- Rata-rata pencapaian target: $\pm 99,7\%$

Secara umum, *line* produksi hampir mencapai target, namun perlu evaluasi pada hari dengan selisih negatif yang signifikan (misalnya Jumat)

5. KESIMPULAN DAN SARAN

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan penelitian yang dilaksanakan di PT Pou Chen Indonesia, dapat disimpulkan bahwa produktivitas merupakan determinan utama dalam pencapaian target produksi perusahaan. Produktivitas yang optimal tercermin dari kemampuan perusahaan menghasilkan *output* sesuai standar kuantitas dan kualitas yang ditetapkan, dengan pemanfaatan sumber daya secara efisien, meliputi tenaga kerja, mesin, waktu kerja, dan bahan baku. Dalam konteks sistem produksi berbasis *assembly line*, stabilitas alur proses dan keseimbangan kapasitas antarstasiun kerja menjadi faktor kunci dalam menjaga konsistensi *output* harian.

Temuan penelitian menunjukkan bahwa pencapaian target produksi dipengaruhi oleh berbagai faktor yang saling terintegrasi, antara lain kompetensi dan kedisiplinan tenaga kerja, kondisi serta pemeliharaan mesin, ketersediaan dan kualitas bahan baku, serta efektivitas metode kerja yang diterapkan. Ketidakefektifan pada salah satu komponen tersebut berpotensi menimbulkan gangguan operasional, seperti *bottleneck*, peningkatan *rework*, maupun produk *reject*, yang pada akhirnya berdampak pada penurunan tingkat produktivitas dan ketidakstabilan pencapaian target.

Oleh karena itu, peningkatan produktivitas perlu dilakukan secara sistematis dan berkelanjutan melalui penguatan kapasitas sumber daya manusia, penerapan *preventive maintenance* pada peralatan produksi, pengendalian kualitas berbasis standar operasional prosedur (SOP), serta evaluasi berkala terhadap efisiensi proses kerja. Implementasi strategi tersebut secara konsisten tidak hanya berkontribusi terhadap peningkatan efisiensi dan penurunan tingkat kesalahan produksi, tetapi juga memperkuat daya saing perusahaan dalam memenuhi spesifikasi dan permintaan pasar secara berkelanjutan.

DAFTAR PUSTAKA

- Antosz, K., & Stadnicka, D. (2017). Lean philosophy implementation in SMEs – study results. *Procedia Engineering*, 182, 25–32. <https://doi.org/10.1016/j.proeng.2017.03.109>
- Armstrong, M., & Taylor, S. (2023). *Armstrong's handbook of human resource management practice* (16th ed.). Kogan Page.
- Armstrong, M., & Taylor, S. (2023). *Armstrong's handbook of human resource management practice* (16th ed.). Kogan Page.
- Buer, S.-V., Strandhagen, J. O., & Chan, F. T. S. (2018). The link between Industry 4.0 and *lean manufacturing*: Mapping current research and establishing a research

- agenda. *International Journal of Production Research*, 56(8), 2924–2940. <https://doi.org/10.1080/00207543.2018.1442945>
- Christopher, M. (2022). *Logistics & supply chain management* (6th ed.). Pearson.
- Christopher, M. (2022). *Logistics and supply chain management* (6th ed.). Pearson.
- Goldratt, E. M., & Cox, J. (2014). *The goal: A process of ongoing improvement* (30th anniversary ed.). North River Press.
- Hasibuan, M. S. P. (2019). *Manajemen sumber daya manusia* (Revisi ed.). Bumi Aksara.
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2020). *Operations management: Sustainability and supply chain management* (13th ed.). Pearson.
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2020). *Operations management: Sustainability and supply chain management* (13th ed.). Pearson.
- Heizer, J., Render, B., & Munson, C. (2020). *Operations management: Sustainability and supply chain management* (13th ed.). Pearson Education.
- Krajewski, L. J., Malhotra, M. K., & Ritzman, L. P. (2019). *Operations management: Processes and supply chains* (12th ed.). Pearson.
- Nahmias, S., & Olsen, T. L. (2015). *Production and operations analysis* (7th ed.). Waveland Press.
- Ohno, T. (1988). *Toyota production system: Beyond large-scale production*. Productivity Press.
- Sedarmayanti. (2018). *Manajemen sumber daya manusia: Reformasi birokrasi dan manajemen pegawai negeri sipil*. Refika Aditama.
- Sedarmayanti. (2018). *Sumber daya manusia dan produktivitas kerja*. Mandar Maju.
- Singh, J., Singh, H., & Singh, A. (2020). Productivity improvement using *lean manufacturing* tools in manufacturing industry: A case study. *International Journal of Productivity and Performance Management*, 69(6), 1219–1239. <https://doi.org/10.1108/IJPPM-02-2019-0085>
- Slack, N., & Brandon-Jones, A. (2019). *Operations management* (9th ed.). Pearson.
- Slack, N., & Brandon-Jones, A. (2019). *Operations management* (9th ed.). Pearson.
- Slack, N., Brandon-Jones, A., & Johnston, R. (2019). *Operations management* (9th ed.). Pearson Education.
- Sousa, M. J., & Rocha, Á. (2019). Skills for disruptive digital business. *Journal of Business Research*, 94, 257–263. <https://doi.org/10.1016/j.jbusres.2017.12.051>.
- Stevenson, W. J. (2021). *Operations management* (14th ed.). McGraw-Hill Education.
- Stevenson, W. J. (2021). *Operations management* (14th ed.). McGraw-Hill Education.
- Stevenson, W. J. (2021). *Operations management* (14th ed.). McGraw-Hill Education.
- Wignarajah, K., & Mohamed, Z. (2018). Productivity improvement through *line balancing* in manufacturing industry. *International Journal of Industrial Engineering and Management*, 9(2), 79–88.
- Womack, J. P., & Jones, D. T. (2021). *Lean thinking: Banish waste and create wealth in your corporation* (Revised and updated ed.). Simon & Schuster.
- Womack, J. P., & Jones, D. T. (2021). *Lean thinking: Banish waste and create wealth in your corporation* (Revised ed.). Simon & Schuster.