

TUGAS AKHIR

ANALISIS PENGUKURAN PRODUKTIVITAS PABRIK PENGOLAHAN CPO DENGAN MENGGUNAKAN METODE *OBJECTIVE MATRIX* (OMAX) DI PT RIMBO PANJANG SUMBER MAKMUR

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat untuk Memenuhi Gelar Sarjana
Teknik Industri pada Jurusan Teknik Industri Universitas Bung Hatta

Oleh:

ADRI.S

NPM: 2110017311020



**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS BUNG HATTA
PADANG
2026**

**LEMBAR PENGESAHAN
TUGAS AKHIR**

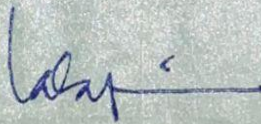
**Analisis Pengukuran Produktivitas Dengan Menggunakan Metode
Objective Matrix (OMAX) Di PT Rimbo Panjang Sumber Makmur**

Oleh :

ADRI S
NPM : 2110017311020

Disetujui Oleh :

Pembimbing



(Yusrizal Bakar, S.T., M.T., C.T., IPU₂)
NIK : 1001027602

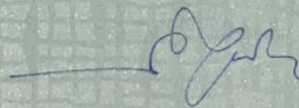
Diketahui Oleh :

Fakultas Teknologi Industri
Dekan,

Jurusan Teknik Industri
Ketua,



(Prof. Dr. Eng. Reni Desmiarti, S.T., M.T.)
NIK : 990500496



(Ir. Ayu Bidiawati JR, S.T., M.Eng, IPM Asean Eng)
NIK : 960500440

PERYATAAN KEASLIAN TUGAS AKHIR

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Adri .S
NPM : 2110017311020

Menyatakan bahwa Tugas Akhir dengan judul **“Analisis Pengukuran Produktivitas Dengan Menggunakan Metode *Objective Matrix* (OMAX) Di PT Rimbo Panjang Sumber Makmur”** merupakan hasil penelitian saya kecuali untuk rujukan dari referensi seperti yang dikutip dalam Tugas Akhir ini. Tugas Akhir ini tidak pernah diajukan pada universitas lain ataupun gelar sarjana yang lain.

Demikianlah surat ini dibuat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Dinyatakan : Padang
Tanggal : 6 Maret 2026

Yang Menyatakan

(Adri. S)

PERNYATAAN PEMBIMBING

Yang bertanda di bawah ini :

Nama : Yusrizal Bakar, S.T., M.T., C.T., IPU₂

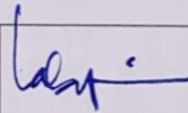
Nik : 1001027602

Menyatakan bahwa saya telah membaca Tugas Akhir dengan judul "**Analisis Pengukuran Produktivitas Dengan Menggunakan Metode *Objective Matrix* (OMAX) Di PT Rimbo Panjang Sumber Makmur**" Dalam penelitian Kami, Tugas Akhir ini telah memenuhi kelayakan dalam ruang lingkup dan kualitas untuk menjadi persyaratan dalam mendapatkan gelar Sarjana Teknik (ST).

Dinyatakan : Padang

Tanggal : 6 Februari 2026

Pembimbing	
Nama	: <u>Yusrizal Bakar</u> , S.T., M.T., C.T., IPU ₂
NIK	: 1001027602



BIODATA



DATA PRIBADI

Nama Lengkap : Adri.s
NPM : 2110017311020
Tempat/ Tanggal Lahir : Durian tibarau, 11 Desember 2002
Jenis Kelamin : Laki - Laki
Alamat Tetap : Kejorongan anam koto selatan Kecamatan kinali kabupaten pasaman barat
Telp. : 082346540199
Email : Adrienstefen11@gmail.com
Nama Orang Tua : Syahrial dan nurlela
Alamat : Jl. Syeh abdurahman, kinali, pasaman barat, Sumatera Barat

PENDIDIKAN

SD : SDN 26 kinali
SMP : SMPN 06 kinali
SMA : SMAN 02 kinali
Perguruan Tinggi : Universitas Bung Hatta

KERJA PRAKTEK

Judul : Analisis Tingkat Steem Pada Mesin Sterilizer Di PT Rimbo Panjang Sumber Makmur
Tempat Kerja Praktek : PT. Rimbo Panjang Sumber Makmur.
Tanggal Kerja Praktek : 05 Agustus – 20 September
Tanggal Seminar : 6 Januari 2026

TUGAS AKHIR

Judul : Analisis Pengukuran Produktivitas Pabrik pengolahan CPO, Dengan Menggunakan Metode *Objective Matrix* (OMAX) Di PT Rimbo Panjang Sumber Makmur

Tempat Penelitian : PT. Rimbo Panjang Sumber Makmur
Tanggal Sidang : 7 Maret 2026

Padang, 23 Februari 2026
Penulis

(Adri.s)
NPM: 2110017311020

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis tingkat produktivitas serta mengidentifikasi faktor-faktor penyebab penurunan produktivitas pada proses produksi CPO di PT Rimbo Panjang Sumber Makmur. Metode yang digunakan adalah *Objective Matrix* (OMAX) untuk mengukur kinerja berdasarkan rasio jam kerja, rasio energi, dan rasio bahan baku, serta diagram fishbone untuk mengidentifikasi akar permasalahan dari aspek manusia, metode, mesin, material, dan lingkungan. Hasil penelitian menunjukkan bahwa indeks produktivitas mengalami fluktuasi signifikan selama periode pengamatan, dengan nilai terendah sebesar 21,32% pada bulan Februari. Penurunan ini dipengaruhi oleh rendahnya efisiensi jam kerja (5.964 kg/jam) dan penggunaan energi yang tidak efisien (rasio 0,004), yang keduanya mendapatkan skor 0 dalam matriks OMAX. Analisis fishbone mengungkapkan bahwa faktor dominan penyebab masalah adalah faktor manusia dan mesin, khususnya terkait disiplin kerja, kelelahan operator, serta kondisi mesin yang kurang optimal. Berdasarkan temuan tersebut, disarankan agar perusahaan melakukan perbaikan pada sistem pengawasan kerja, penerapan preventive maintenance yang terjadwal, peningkatan pelatihan karyawan, serta penyempurnaan Standar Operasional Prosedur (SOP) untuk meningkatkan efisiensi operasional secara berkelanjutan.

Kata kunci: Produktivitas, Objective Matrix (OMAX), Diagram Fishbone, Industri Kelapa Sawit, Efisiensi Produksi.

ABSTRACT

This research aims to analyze the level of productivity and identify the factors causing productivity decline in the CPO production process at PT Rimbo Panjang Sumber Makmur. The methodology employed is the Objective Matrix (OMAX) to measure performance based on labor hour ratios, energy ratios, and raw material ratios, complemented by fishbone diagrams to identify root causes across human, method, machine, material, and environmental aspects. The results indicate that the productivity index fluctuated significantly during the observation period, reaching its lowest point of 21.32% in February. This decline was driven by low labor hour efficiency (5,964 kg/hour) and inefficient energy usage (ratio of 0.004), both of which received a score of 0 in the OMAX matrix. Fishbone analysis revealed that the dominant factors contributing to these issues were human and machine-related, specifically concerning labor discipline, operator fatigue, and suboptimal machine conditions. Based on these findings, it is recommended that the company improve its work supervision system, implement scheduled preventive maintenance, enhance employee training, and refine Standard Operating Procedures (SOP) to achieve sustainable operational efficiency.

Keywords: *Productivity, Objective Matrix (OMAX), Fishbone Diagram, Palm Oil Industry, Production Efficiency.*

KATA PENGANTAR

Alhamdulillahirabbil'alamin, rasa puji dan syukur atas kehadiran Allah SWT atas rahmat, hidayat serta karunianya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Tugas Akhir dengan judul “ **Analisis Pengukuran Produktivitas Pabrik CPO Dengan Menggunakan Metode Objective Matrik Di PT. RPSM** ” sesuai dengan waktu yang ditetapkan. Shalawat dan salam juga tidak lupa penulis sampaikan kepada junjungan semesta alam, pemimpin segala umat yakni nabi besar Muhammad SAW.

Laporan Tugas Akhirnya ini sebagai salah satu syarat dalam kelulusan yang harus dilaksanakan oleh mahasiswa dalam jenjang pendidikan strata -1 (S1). Dalam proses penyusunan Tugas Akhir ini tidak terlepas do'a dan pertolongan dari berbagai pihak, baik secara langsung maupun secara tidak langsung. Oleh karena itu penulis mengucapkan terimakasih atas do'a dan perlongan yang diberikan.

Dalam penyusunan dan penulisan laporan Tugas Akhir ini, penulis menyadari bahwa masih terdapat kekurangan dari laporan ini. Oleh karena itu, penulis menerima kritik dan saran yang membangun demi hasil yang lebih baik untuk kedepanya, Demikianlah pengantar laporan Tugas Akhir ini, semoga laporan ini bermanfaat bagi pembaca dan penulis sendiri, atas perhatiannya penulis ucapkan terimakasih.

Padang, 23 Februari 2026

(Adri. s)

UCAPAN TERIMA KASIH

Alhamdulillah rabbil'alamin, puji syukur penulis sampaikan ke hadirat Allah SWT atas segala rahmat, taufik, dan hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Tugas Akhir ini dengan baik.

Dalam proses penyusunan dan penyelesaian laporan dengan judul **“Analisis Pengukuran Produktivitas Dengan Menggunakan Metode *Objective Matrix* (OMAX) Di PT Rimbo Panjang Sumber Makmur”**, Pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Kedua orang tua tercinta Umak, ayah, uda, uni, abang dan seluruh keluarga keluarga besar saya atas doa, dukungan, kasih sayang, serta pengorbanan yang tiada henti. Semangat dan kepercayaan yang diberikan menjadi kekuatan utama bagi saya dalam menyelesaikan tugas akhir ini untuk menjadi sarjana Teknik industry Universitas Bung Hatta.
2. Yusrizal Bakar , S.T., M.T., C.T., IPU_selaku dosen pembimbing yang telah memberikan bimbingan, arahan, dan motivasi selama proses penelitian hingga penyusunan laporan ini.
3. Ibu Ir. Ayu Bidiawati JR, S.T., M.Eng, IPM., ASEAN Eng selaku Ketua Jurusan Teknik Industri Universitas Bung Hatta yang telah memberikan izin serta dukungan dalam pelaksanaan Tugas Akhir ini.
4. Bapak/Ibu dosen Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Bung Hatta yang telah memberikan ilmu dan pengetahuan selama masa perkuliahan.

Semoga segala bantuan, dukungan, dan doa yang telah diberikan mendapatkan balasan yang setimpal dari Allah SWT.

Padang, 6 Maret 2026

Penulis

(Adri. S)

NPM : 2110017311020

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL

BIODATA

PERNYATAAN PEMBIMBING

ABSTRAK

ABSTRACT

KATA PENGANTAR

UCAPAN TERIMA KASIH

DAFTAR ISI	i
DAFTAR TABEL	iii
DAFTAR GAMBAR	iv
DAFTAR LAMPIRAN	v
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang.....	1
1.2. Rumusan Masalah	4
1.3. Tujuan Penelitian.....	4
1.4. Batasan Masalah	5
1.5. Sistematika Penulisan.....	5
BAB II TINJAUAN LITERATUR.....	Error! Bookmark not defined.
2.1. Konsep Produktivitas	Error! Bookmark not defined.
2.2. Industri Kelapa Sawit Dan Pengolahan CPO ..	Error! Bookmark not defined.
2.3. Proses Produksi CPO Di Pabrik Pengolahan...	Error! Bookmark not defined.
2.4. Pengukuran Produktivitas	Error! Bookmark not defined.
2.5. Metode Objective Matrix (OMAX)	Error! Bookmark not defined.
2.6. <i>Faktor – Faktor penyebab Penurunan Produktivitas</i>	Error! Bookmark not defined.
2.7. Studi Pendahuluan.....	Error! Bookmark not defined.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN	Error! Bookmark not defined.
3.1. Studi Lapangan	Error! Bookmark not defined.
3.2. Studi Literatur	Error! Bookmark not defined.
3.3. Perumusan Masalah	Error! Bookmark not defined.
3.4. Pengumpulan Data	Error! Bookmark not defined.
3.5. Pengolahan Data	Error! Bookmark not defined.
3.6. Analisis Hasil Pengukuran Produktivitas.....	Error! Bookmark not defined.
3.7. Penutup	Error! Bookmark not defined.
3.8. Flowchart Metodologi Penelitian	Error! Bookmark not defined.
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA..	Error! Bookmark not defined.
4.1. Pengumpulan Data	Error! Bookmark not defined.
4.2. Pengolahan Data	Error! Bookmark not defined.
4.2.1. <i>Penentuan Kriteria Produktivitas</i>	Error! Bookmark not defined.
4.2.2. <i>Perhitungan Rasio Produktivitas</i>	Error! Bookmark not defined.
4.2.3. <i>Rasio Bahan Baku</i>	Error! Bookmark not defined.
4.2.4. <i>Rasio Jam Tenaga Kerja</i>	Error! Bookmark not defined.
4.2.5. <i>Rasio Kebutuhan Energi</i>	Error! Bookmark not defined.
4.3. Menghitung nilai performansi standar dan nilai performansi skala	Error! Bookmark not defined.
4.3.1. <i>Menghitung nilai performansi nilai Standar</i>	Error! Bookmark not defined.
4.3.2. <i>Nilai performansi skala.....</i>	Error! Bookmark not defined.
4.3.3. <i>Pengukuran Indeks Produktivitas</i>	Error! Bookmark not defined.
BAB V ANALISA HASIL DAN PEMBAHASAN ..	Error! Bookmark not defined.
5.1. Analisis Hasil Rasio Produktivitas	Error! Bookmark not defined.
5.2. Analisa Indeks Produktivitas.....	Error! Bookmark not defined.
5.3. Analisa Faktor Penyebab Penurunan Produktivitas.....	Error! Bookmark not defined.
BAB VI PENUTUP	Error! Bookmark not defined.
6.1. Kesimpulan.....	Error! Bookmark not defined.

6.1. Saran	Error! Bookmark not defined.
DAFTAR PUSTAKA	Error! Bookmark not defined.

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Laporan Produksi Tahun 2024	3
Tabel 2. 1 Penelitian Terdahulu.....	Error! Bookmark not defined.
Tabel 4. 1 Rekap Data Penelitian di PT. Rimbo Panjang Sumber Makmur.....	Error! Bookmark not defined.
Tabel 4. 2 Rekap Hasil Pengukuran Rasio Bahan baku	Error! Bookmark not defined.
Tabel 4. 3 Rekap Hasil Pengukuran Rasio Jam Kerja ...	Error! Bookmark not defined.
Tabel 4. 4 Rekap Hasil Pengukuran Rasio Energi.....	Error! Bookmark not defined.
Tabel 4. 5 Histogram Rasio Pemakaian Energi.....	Error! Bookmark not defined.
Tabel 4. 6 Rekap Hasil Nilai Performance Standar.	Error! Bookmark not defined.
Tabel 4. 7 Nilai Skala	Error! Bookmark not defined.
Tabel 4. 8 Nilai Skala	Error! Bookmark not defined.
Tabel 4. 9 Nilai Skala	Error! Bookmark not defined.
Tabel 4. 10 Nilai Skor.....	Error! Bookmark not defined.
Tabel 4. 11 Nilai Bobot	Error! Bookmark not defined.
Tabel 4. 12 Nilai Value.....	Error! Bookmark not defined.
Tabel 4. 13 Nilai Current.....	Error! Bookmark not defined.
Tabel 4. 14 Nilai Previous	Error! Bookmark not defined.
Tabel 4. 15 Nilai Indeks produktivitas	Error! Bookmark not defined.
Tabel 5. 1 Faktor Penyebab Penurunan Produktivitas.....	Error! Bookmark not defined.

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Histogram Data TBS Olah.....	3
Gambar 1. 2 Histogram Data Produksi Minyak	3
Gambar 1. 3 Histogram Data Rendemen.....	4
Gambar 2. 1 Diagram Alir.....	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 1 : Jurnal matrik manajemen dan Teknik Industri-Produksi	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3. 2 Flowchart Penelitian	Error! Bookmark not defined.
Gambar 4. 1 Histogram Rasio Bahan Baku.....	Error! Bookmark not defined.
Gambar 4. 2 Rasio Jam Kerja.....	Error! Bookmark not defined.
Gambar 4. 3 Skor Bahan Baku.	Error! Bookmark not defined.
Gambar 4. 4 Skor Jam Kerja	Error! Bookmark not defined.
Gambar 4. 5Skor Kebutuhan Energi.....	Error! Bookmark not defined.
Gambar 4. 6 Tren Produktivitas Bulanan di PT Rimbo Panjang Sumber Makmur ...	Error! Bookmark not defined.
Gambar 5. 1 Diagram Fishbone.....	Error! Bookmark not defined.

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Laporan Produksi Tahun 2024 PT. Rimbo Panjang Sumber Makmur ...**Error! Bookmark not defined.**

Lampiran 2 Jenis Mesin Boiler..... **Error! Bookmark not defined.**

Lampiran 3 Posisi Kerja Dan Lingkungan Pada Mesin Boiler**Error! Bookmark not defined.**

Lampiran 4 Proses Pengembalian Buah Mentah Setelah Di Sortir ..**Error! Bookmark not defined.**

Lampiran 5 Proses penyortiran buah **Error! Bookmark not defined.**

Lampiran 6 Lahiran Jenis Buah Masak **Error! Bookmark not defined.**

Lampiran 7 Jenis buah mentah **Error! Bookmark not defined.**

Lampiran 8 Jenis buah muda **Error! Bookmark not defined.**

Lampiran 9 Jenis buah yang masuk..... **Error! Bookmark not defined.**

Lampiran 10 Proses pengepresan **Error! Bookmark not defined.**

Lampiran 11 Janjang rantai produksi sterilizer..... **Error! Bookmark not defined.**

Lampiran 12 Mesin perebusan **Error! Bookmark not defined.**

Lampiran 13 Pengampatan penggunaan energi..... **Error! Bookmark not defined.**

Lampiran 14 Posisi kerja di mesin perebusan **Error! Bookmark not defined.**

Lampiran 15 Denah lokasi PT RPSM	Error! Bookmark not defined.
Lampiran 16 Jenis Jenis Buah Yang Masuk.....	Error! Bookmark not defined.
Lampiran 17 Proses pembongkaran buah.....	Error! Bookmark not defined.
Lampiran 18 Jenis buah pasipera (buah berlapis)	Error! Bookmark not defined.
Lampiran 19 Rekap Data Penelitian di PT. Rimbo Panjang Sumber Makmur	Error! Bookmark not defined.

BAB I

PENDAHULUAN

1.1.Latar Belakang

Industri kelapa sawit merupakan salah satu sektor strategis yang berperan penting dalam perekonomian Indonesia. Sebagai negara penghasil minyak kelapa sawit (*Crude Palm Oil/CPO*) terbesar di dunia, Indonesia terus berupaya meningkatkan produktivitas dan efisiensi proses pengolahan guna memenuhi kebutuhan pasar domestik maupun ekspor. Pabrik pengolahan CPO memiliki peranan sentral dalam rantai pasok industri sawit karena menjadi tempat konversi Tandan Buah Segar (TBS) menjadi produk CPO yang bernilai tambah. Oleh karena itu, pengukuran produktivitas di pabrik pengolahan menjadi aspek yang krusial untuk memastikan proses produksi berjalan optimal dan mampu menghasilkan produk berkualitas dengan biaya yang efisien.

PT Rimbo Panjang Sumber Makmur merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang pengolahan kelapa sawit yang berkomitmen untuk menjaga keberlanjutan produksi serta meningkatkan daya saing di tengah ketatnya persaingan industri. Namun, sebagaimana umumnya industri pengolahan, perusahaan menghadapi berbagai tantangan dalam menjaga stabilitas produktivitas, seperti fluktuasi kualitas dan kuantitas bahan baku TBS, efisiensi penggunaan energi dan air, ketersediaan tenaga kerja, hingga kinerja mesin produksi yang dipengaruhi oleh tingkat perawatan. Tidak seimbang atau ketidakefisienan pada salah satu faktor tersebut dapat menurunkan produktivitas keseluruhan pabrik, yang pada akhirnya memengaruhi profitabilitas perusahaan.

Dalam konteks tersebut, diperlukan suatu metode yang mampu mengukur produktivitas secara komprehensif dan menyeluruh, sehingga dapat menjadi dasar pengambilan keputusan manajerial yang tepat. Salah satu metode yang banyak digunakan untuk mengukur produktivitas di sektor manufaktur dan pengolahan adalah *Objective Matrix* (OMAX). Metode ini mampu mengukur kinerja produktivitas melalui beberapa indikator atau kriteria yang relevan dengan proses produksi, seperti penggunaan bahan baku, tenaga kerja, mesin, energi, dan faktor

pendukung lainnya. Keunggulan metode OMAX terletak pada kemampuannya untuk menyajikan hasil pengukuran dalam bentuk matriks yang memudahkan pihak manajemen dalam mengevaluasi kinerja dan menentukan prioritas perbaikan.

Pengukuran produktivitas dengan metode OMAX diharapkan dapat memberikan gambaran yang jelas mengenai kondisi aktual produktivitas pabrik pengolahan CPO di PT Rimbo Panjang Sumber Makmur. Hasil pengukuran ini tidak hanya berfungsi untuk mengetahui tingkat efisiensi dan efektivitas proses produksi saat ini, tetapi juga dapat menjadi tolok ukur bagi perbaikan berkelanjutan (continuous improvement) di masa yang akan datang. Selain itu, informasi yang dihasilkan dapat membantu perusahaan dalam mengidentifikasi faktor-faktor yang paling berpengaruh terhadap produktivitas serta menentukan langkah strategis untuk meningkatkan kinerja operasional.

Berdasarkan uraian tersebut, penelitian dengan judul “Pengukuran Produktivitas Pabrik Pengolahan CPO di PT Rimbo Panjang Sumber Makmur dengan Menggunakan Metode Objective Matrix” perlu dilakukan untuk memberikan kontribusi nyata dalam upaya peningkatan produktivitas perusahaan. Melalui penelitian ini, diharapkan PT Rimbo Panjang Sumber Makmur dapat memperoleh data yang akurat sebagai bahan evaluasi dan perencanaan manajemen, sehingga mampu meningkatkan daya saing dan keberlanjutan usaha.

Di PT Rimbo Panjang Produktivitas di tentukan dari hasil rendemen yang di hasilkan dari produksi minyak CPO dibagi TBS olah dimana menghasilkan angka nilai produktivitas pabrik, dengan itu perusahaan menetapkan hasil produktivitas pabrik tersebut 18,00 % dimana jika di dapatkan hasil nilai produktivitasnya di bawah 18,00 % maka ada maslah yang terjadi dengan tidak tercapainya proses produksi tersebut.

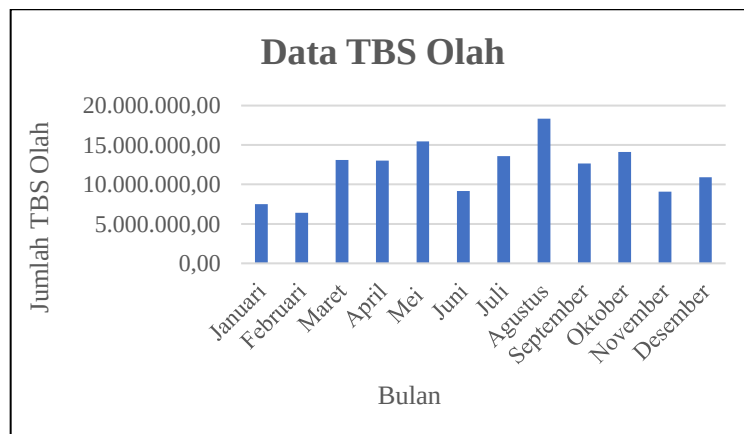
Tidak tercapainya rendemen di sebuah perusahaan biasanya di sebabkan oleh beberapa factor sperti manusia material motode lingkungan dan mesin namun untuk menentukan produktivitas perusahaan kita lakukan pengukuran terhadap beberapa indikator terlebih dahulu yang meliputi factor2 yang mempengaruhi produktivitas perusahaan tersebut.

Tabel 1. 1 Laporan Produksi Tahun 2024

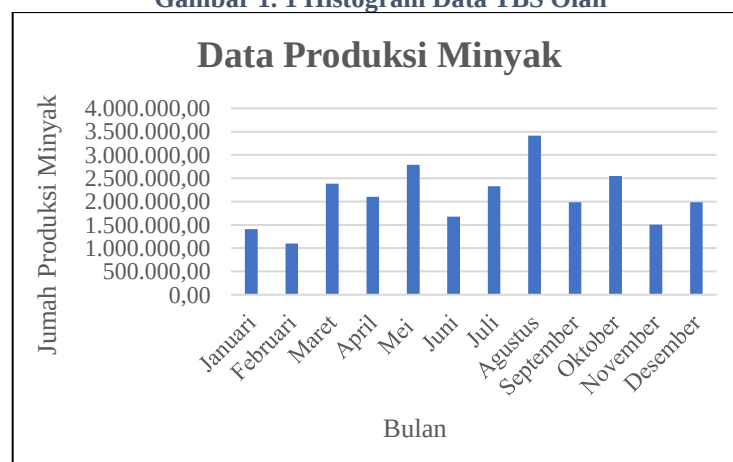
Bulan	TBS Olah	Produksi Minyak	Rendemen
Januari	7.515.676,00	1.409.931,00	18,76
Februari	6.426.986,00	1.100.234,00	17,12
Maret	13.087.942,00	2.385.870,00	18,23
April	13.037.510,00	2.101.345,00	16,12
Mei	15.471.769,00	2.789.136,00	18,03
Juni	9.155.474,00	1.678.082,00	18,33
Juli	13.578.828,00	2.326.273,00	17,13
Agustus	18.338.441,00	3.411.773,00	18,60
September	12.675.764,00	1.987.098,00	15,68
Oktober	14.098.689,00	2.548.907,00	18,08
November	9.098.678,00	1.507.679,00	16,57
Desember	10.899.098,00	1.987.567,00	18,24
Average	11.948.737,92	2.102.824,58	17,60

Sumber: PT.Rimbo Panjang Sumber Makmur

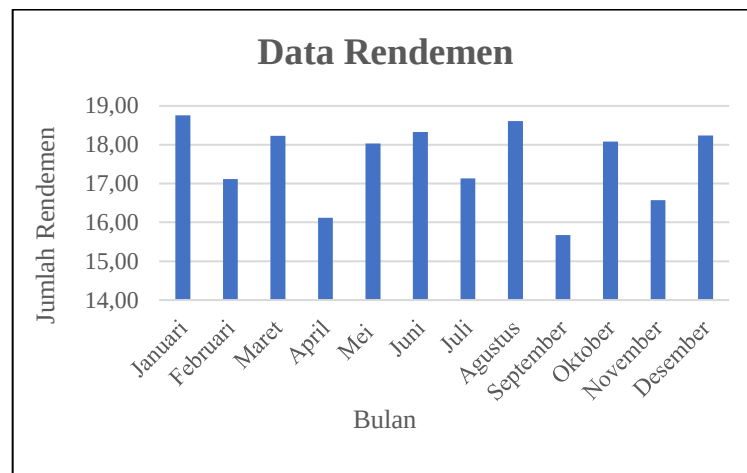
Dari data di atas dapat menunjukkan bahwa perusahaan belum produktif karena berdasarkan pengamatan awal mill manager perusahaan menyampaikan standar produktif perusahaan harus mencapai hasil rendemen 18,00 % yang di hitung dari hasil pembelian TBS kepada konsumen di bagi hasil penjualan CPO/KG



Gambar 1. 1 Histogram Data TBS Olah



Gambar 1. 2 Histogram Data Produksi Minyak



Gambar 1. 3 Histogram Data Rendemen

1.2.Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, maka rumusan masalah dalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Bagaimana tingkat produktivitas pabrik pengolahan CPO di PT Rimbo Panjang Sumber Makmur selama periode penelitian?
2. Faktor-faktor apa saja yang memengaruhi produktivitas pabrik pengolahan CPO di PT Rimbo Panjang Sumber Makmur?
3. Dalam pengolahan CPO di PT Rimbo Panjang Sumber Makmur ada beberapa faktor yang di perhatikan sebagai tolak ukur untuk mengukur produktivitas PT tersebut.
4. Upaya perbaikan apa saja yang dapat diusulkan untuk meningkatkan produktivitas berdasarkan pengamatan di lapangan yang di gambarkan dengan diagram fhisbon dan dianalisis menggunakan metode metode OMAX.

1.3.Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian pada PT Rimbo Panjang Sumber Makmur ini adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui tingkat produktivitas pabrik pengolahan CPO di PT Rimbo Panjang Sumber Makmur.

2. Mengidentifikasi faktor-faktor yang memengaruhi produktivitas pabrik pengolahan CPO di PT Rimbo Panjang Sumber Makmur.
3. Memberikan rekomendasi atau usulan perbaikan yang tepat untuk meningkatkan produktivitas pabrik pengolahan CPO berdasarkan hasil analisis metode OMAX.

1.4. Batasan Masalah

Untuk menjaga fokus penelitian dan menghindari pembahasan yang terlalu luas, maka penelitian ini memiliki batasan masalah sebagai berikut:

1. Penelitian hanya difokuskan pada proses pengolahan CPO di pabrik PT Rimbo Panjang Sumber Makmur, tidak mencakup kegiatan perkebunan atau distribusi produk akhir.
2. Pengukuran produktivitas dilakukan menggunakan metode *Objective Matrix* (OMAX) dengan mempertimbangkan indikator yang relevan, seperti pemakaian bahan baku, tenaga kerja, mesin/alat produksi, energi, dan hasil produksi.
3. Data yang digunakan merupakan data sekunder dan/atau data primer yang diperoleh dari bagian produksi pabrik untuk periode waktu tertentu sesuai kesepakatan dengan pihak perusahaan.
4. Analisis produktivitas difokuskan untuk mengevaluasi kinerja proses produksi secara internal dan tidak membahas aspek finansial secara detail seperti harga pasar, biaya distribusi, atau fluktuasi nilai jual CPO.
5. Rekomendasi yang diberikan hanya berupa usulan perbaikan operasional berdasarkan hasil pengukuran produktivitas menggunakan metode OMAX.

1.5. Sistematika Penulisan

Adapun sistematika penulisan dari proposal tugas akhir ini terdiri dari bab-bab sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Berisi latar belakang masalah, tujuan penelitian, rumusan masalah,

batasan masalah dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Berisi tentang materi yang akan diangkat dan poin-poin dari materi penelitian yang nantinya akan digunakan sebagai acuan dalam pelaksanaan penelitian dan penulisan maupun penyusunan laporan tugas akhir.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Membahas tentang langkah-langkah dan metode yang digunakan dalam penelitian tugas akhir mulai dari objek penelitian, metode yang digunakan untuk mengumpulkan dan menganalisis data dan *flowchart* penelitian.

BAB IV PENGOLAHAN DATA

Berisikan pengolahan data berdasarkan pengumpulan data yang telah dilakukan pada penelitian sebelumnya. Proses pengolahan data dilakukan sesuai dengan metode OMAX dengan beberapa tahapan.

BAB V ANALISA DATA

Berisi analisa dari hasil penelitian dan pengolahan data yang telah dilakukan sebelumnya guna merancang alternatif perbaikan dari masalah sebelumnya.

BAB VI PENUTUP

Berisikan kesimpulan dan saran dari penelitian yang telah dilaksanakan.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN