

INTISARI

PT. Kusuma Sandang Mekarjaya sebagai salah satu industri manufaktur yang bergerak dalam bidang tekstil dengan sistem *make to order* (MTO) dituntut untuk dapat bersaing dengan industri tekstil yang lain. Salah satu usaha yang dapat dilakukan dalam memenangkan persaingan adalah dengan menghasilkan produk akhir berupa kain yang berkualitas dengan harga yang lebih murah.

Permasalahan yang diangkat dalam penyusunan laporan penelitian untuk tugas akhir ini adalah bagaimana caranya mengetahui tingkat performansi aktual dari perusahaan khususnya pada bagian produksi dalam memproduksi satu konstruksi kain berjenis rayon dengan penerapan konsep *Balanced Scorecard* dengan cara menaikkan tingkat efisiensi proses dengan harapan dapat menurunkan harga pokok produksi.

Dalam penelitian ini terlebih dahulu dilakukan observasi dan penelitian terhadap proyek penelitian terutama pada kegiatan produksinya dan kemudian mencari penyebab-penyebab apa, mengapa dan bagaimana rendahnya performansi proses produksi tersebut bisa terjadi kemudian dengan cara apa permasalahan tersebut bisa diatasi. Untuk selanjutnya hasil pengolahan secara teoritis tersebut dibandingkan dengan keadaan sebenarnya yang ada pada proyek penelitian khususnya pada produktivitas sumber daya produksi yang dimiliki perusahaan. Setelah dilakukan perbandingan tersebut, maka akan terlihat apakah tujuan dari penelitian ini untuk meningkatkan produktivitas dengan menggunakan metode *Balanced Scorecard* bisa tercapai.

Peningkatan produktivitas tersebut terlihat dengan adanya peningkatan efisiensi proses warping dari 70,17% menjadi 70,8% dari target 80%, peningkatan efisiensi proses sizing dari 75,2% menjadi 78,15% dari target 80%, peningkatan efisiensi proses reaching (cucuk) dari 18 helai/menit menjadi 24 helai/menit dari target 30 helai/menit, peningkatan efisiensi proses tenun dari 86,6% menjadi 91,78% dari target 95% serta peningkatan nilai kualitas rata-rata hasil dari 1,78 menjadi 2,051 dari target 2,25 sehingga menghasilkan nilai Index Produktivitas keseluruhan sebesar 90%.

Usaha pencapaian target diusulkan dengan menggunakan spesifikasi mesin tenun dengan 80 kali peluncuran benang pakan tiap menit dan sudut pembukaan mulut benang lusi sebesar 135° .