

**PRODUKTIVITAS PEKERJAAN PEMANCANGAN PADA PROYEK
PEMBANGUNAN GEDUNG UTAMA DAN FASILITAS PENDUKUNG
PUSAT MANUFAKTUR INDONESIA (*INDONESIA
MANUFACTURING CENTER*)**

Nama : Gigin Priatama
NIM : 203019
Nama : Fajruna Nurul Istiqomah
NIM : 203038
Dosen Pembimbing : 1. Hendra Adi Wijaya, S.T., M.T.
2. Eko Kusumo Friatmojo, S.T., M.T.

ABSTRAK

Pembangunan Gedung Workshop pada Proyek Pembangunan Gedung Utama dan Fasilitas Pendukung Pusat Manufaktur Indonesia (*Indonesia Manufacturing Center*)/IMC Purwakarta menggunakan struktur bawah yaitu pondasi tiang pancang. Dengan dasar tersebut dilakukan penelitian terkait produktivitas penggunaan alat pancang. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui nilai produktivitas dari penggunaan alat pancang yang digunakan pada Gedung Workshop yaitu *diesel hammer*. Metode penelitian yang dilakukan adalah metode studi kasus, dengan melakukan observasi dan pemeriksaan dokumen. Hasil yang didapat dari penelitian ini adalah produktivitas *diesel hammer* pada pekerjaan pemancangan Gedung Workshop paling tinggi terjadi pada hari kedua dengan nilai produktivitas sebesar 11,33 m/jam yaitu sebanyak 10 titik pemancangan. Produktivitas *diesel hammer* pada pekerjaan pemancangan Gedung Workshop paling rendah terjadi pada hari kelima dengan nilai produktivitas sebesar 7.94 m/jam yaitu sebanyak 7 titik pemancangan. Faktor yang memengaruhi nilai produktivitas pada pekerjaan pemancangan Gedung Workshop yaitu kondisi tanah, cuaca, alat rusak, dan jam kerja.

Kata Kunci: Produktivitas Pemancangan, *Diesel Hammer*, Nilai Produktivitas