

ABSTRAK

Analisis Produktivitas Mesin Cetak Menggunakan Metode *Ojective Matrix* di PT XY

PT XY adalah suatu perusahaan pengecoran logam yang memproduksi *spare part automotive*. Berdasarkan laporan produktivitas cetakan masih berada dibawah target yang ditetapkan oleh perusahaan. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis produktivitas bagian cetakan sehingga gambaran tingkat produktivitas dapat diketahui dan dapat dijadikan dasar dalam penyusunan rencana peningkatan produktivitas perusahaan. Metode pengukuran produktivitas yang digunakan untuk menganalisis produktivitas mesin cetak di PT XY adalah metode *objective matrix* (OMAX). Kriteria produktivitas diukur dari tingkat efisien dan efektivitas penggunaan tenaga kerja, mesin dan energi dengan membandingkan 6 rasio produktivitas. Berdasarkan hasil perhitungan OMAX, nilai rasio terendah adalah rasio 4 yaitu total cetakan yang dihasilkan terhadap pemakaian mesin cetak. Analisis pada rasio 4 dilakukan dengan menggunakan metode diagram sebab-akibat (*fishbond*) untuk mendapatkan strategi peningkatan produktivitas. Hasil perbaikan dengan menerapkan strategi produktivitas rasio 4 mengalami peningkatan total skor dari 39,72 menjadi 105,97 dan produktivitas cetakan telah mencapai target yaitu 47 cetakan per jam.

Kata kunci : Produktivitas, *Indikator Performansi*, *Objective Matrix*,
Diagram sebab-akibat

ABSTRACT

PT XY is a foundry company that manufactures automotive spare parts. Based on the report productivity remains below the target set by the company. This study aimed to analyze the productivity of the mold parts so that the picture of the level of productivity can be known and may be used as the basis for preparing the company's productivity improvement plan. Productivity measurement methods used to analyze the productivity of printing presses in PT XY is a method of objective matrix (OMAX). Criteria productivity is measured from the level of efficient and effective use of manpower, machinery and energy by comparing 6 productivity ratio. Based on calculations OMAX, the lowest ratio is the ratio of the value of 4 is the total prints produced on the use of the printing press. Analysis of the ratio of 4 performed using a causal diagram (*fishbond*) to get a strategy to increase productivity. Results improved by implementing strategies to increase productivity ratio of 4 total score of 39.72 becomes 105.97 and productivity of the mold has reached the target of 47 mold per hour.

Keywords : Productivity , Performance Indicators , Objective Matrix ,
Fishbond Diagram.