

ABSTRAK

PT. Sakae Riken Indonesia merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang memproduksi *plastic injection*. Permasalahan yang selalu di bahas pada saat *meeting* pagi yang dilakukan setiap 1 bulan adalah tidak tercapainya produksi dengan target yang sudah ditetapkan yaitu dengan rata-rata persentase produksi perbulan adalah 78 % sementara perusahaan memberikan target 100% dari jumlah produksi yang telah direncanakan.

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui faktor-faktor yang berpengaruh terhadap produktivitas Departemen *Painting*, mengukur produktivitas pada Departemen *Painting* dan membuat rencana perbaikan untuk meningkatkan produktivitas pada periode selanjutnya di Departemen *Painting* PT. Sakae Riken Indonesia. Metode pengukuran produktivitas yang digunakan adalah metode Objective Matrix, yaitu penentuan kriteria/rasio produktivitas lini produksi, perhitungan nilai rasio produktivitas, perhitungan nilai standar awal (skor 3), menentukan sasaran akhir (skor 10) dan nilai terendah (skor 0), penentuan bobot, perhitungan nilai/nilai kriteria, penentuan nilai produktivitas tiap periode, penentuan persentase index.

Nilai produktivitas departemen *Painting* dari periode Januari sampai dengan periode Desember 2018 adalah 5,47, 5,72, 4,93, 3,97, 3,93, 2,73, 7,06, 4,02, 7,04, 9,19, 5,6 dan 3,73 dengan nilai rata-rata 5,28 (berada diatas nilai standar 3,00). Berdasarkan hasil analisis pencapaian produktivitas untuk setiap kriteria, dapat dilihat bahwa ada kriteria yang paling rendah dan lebih dominan mempengaruhi nilai produktivitas, yaitu kriteria rasio efisiensi waktu persiapan produksi dengan nilai sebesar 11%.

Kata kunci : Departemen *Painting*, Nilai Produktivitas, Objective Matrix

ABSTRACT

PT. Sakae Riken Indonesia is one of the manufacturing companies that produce plastic injection. The problem that is always discussed at the morning meeting that is held every 1 month is not achieving production with a predetermined target, namely the average percentage production per month is 78% while the company gives a target of 100% of the amount that has been planned right. The purpose of this study is to determine the factors that influence the productivity of the Painting Department, measure productivity in the Painting Department and make improvement plans to increase productivity in the next period at the Painting Department of PT. Sakae Riken Indonesia. The productivity measurement method used is the Objective Matrix method, which is the determination of production line productivity criteria / ratios, calculation of productivity ratio values, calculation of initial standard values (score 3), final goal setting (score 10) and lowest value (score 0), weight determination , calculation of the value / value of criteria, determination of the value of productivity per period, percentage determination of index. The productivity value of the Painting department from January to December 2018 is 5.47, 5.72, 4.93, 3.97, 3.93, 2.73, 7.06, 4.02, 7.04, 9.19, 5.6 and 3.73 with an average value of 5.28 (above the standard value of 3.00). Based on the results of the analysis of productivity achievement for each criterion, it can be seen that there are the lowest criteria and more dominantly affecting the value of productivity, namely the criteria for production preparation time efficiency ratio with a value of 11%.

Keywords: Painting department, Value of Productivity, Objective Matrix