



RINGKASAN

MUHAMMAD RIZAL PURNAMA. Analisis Penyebab *Bottleneck* pada Aliran Produksi Ikan Kaleng di PT Maya *Food Industries* dengan Menggunakan Metode Diagram *Ishikawa*. (*Analysis Causes of Bottlenecks in Canned Fish Production Flow at PT Maya Food Industries Using Ishikawa Diagram Method*) dibimbing oleh AI IMAS FAIDOH FATIMAH.

Ikan sarden merupakan salah satu ikan yang banyak dikonsumsi oleh masyarakat Indonesia. Ikan merupakan sumber makanan yang mudah membusuk sehingga pengolahannya harus dilakukan dengan tepat. Pengolahan ikan yang benar dan tepat membuat ikan menjadi tahan lama dan kandungan nutrisi di dalamnya tidak hilang atau berkurang. Salah satu usaha yang bergerak dalam bidang industri ikan kaleng yakni PT Maya Food Industries, yang berlokasi di Kota Pekalongan, Jawa Tengah. Proses produksi manufaktur tidak terlepas dari permasalahan, salah satu permasalahan yang muncul adalah permasalahan *bottleneck*. *Bottleneck* menyebabkan terdapatnya antrian pekerjaan yang menunggu untuk diselesaikan. Dampak *bottleneck* bagi PT Maya Food Industries diantaranya adalah menyebabkan terhambatnya proses produksi, target produksi tidak tercapai dan dapat menyebabkan mutu produk ikan kaleng menurun.

Bottleneck adalah stasiun kerja yang memiliki kapasitas lebih kecil dibandingkan dengan kebutuhan produksinya. Pelaksanaan praktik kerja lapangan di PT Maya Food Industries bertujuan untuk mempelajari kegiatan proses produksi ikan kaleng dan mempelajari faktor penyebab terjadinya *bottleneck* pada aliran produk ikan kaleng. Diagram *ishikawa* merupakan salah satu cara untuk mengetahui penyebab permasalahan sehingga dapat dilakukan tindakan perbaikan yang tepat dengan berbagai faktor yaitu faktor pekerja/*man*, alat/*machine*, metode/*method*, bahan/*material*, dan lingkungan/*environment*.

Berdasarkan hasil analisis menggunakan diagram *ishikawa*, penyebab *bottleneck* pada aliran produksi ikan kaleng berasal dari faktor manusia, mesin dan metode. Hal ini disebabkan karena jumlah karyawan yang kurang, mesin yang mengalami gangguan atau kerusakan dan metode penyaluran bahan yang tidak efisien. Pada produksi ikan kaleng di PT Maya food industries perlu tindakan perbaikan pada faktor manusia yaitu dengan menambah karyawan di bagian stasiun pengisian ikan dan stasiun pengepakan. Faktor mesin yaitu mendatangkan mesin *boiler* dan mesin *printing* baru atau melakukan perbaikan dan perawatan rutin pada mesin yang ada. Faktor metode yaitu dengan merubah metode pemindahan bahan dengan metode otomasi melalui mesin *conveyor*. Tindakan perbaikan dapat meningkatkan produktifitas perusahaan dan efektifitas produksi.

Kata kunci: *bottleneck*, diagram *ishikawa*, ikan kaleng.