



## I PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Ikan merupakan sumber makanan yang mudah membusuk (*perishable food*), karena itu dalam pengolahannya perlu dilakukan dengan cepat dan tepat. Apabila cara penanganan salah, maka tidak mungkin dihasilkan produk perikanan yang bermutu baik demikian pula pada pengolahannya harus dilakukan dengan benar agar tahan lama serta nutrisinya tidak berkurang (Arini 2019). Menurut Pandit (2004), ikan juga salah satu bahan makanan yang mengandung berbagai macam zat, selain harga yang umumnya lebih murah dan kandungan protein ikan lebih tinggi dibandingkan dengan produk hewani lain seperti daging sapi dan ayam, karena daging ikan mempunyai serat protein lebih pendek daripada serat protein daging sapi atau ayam. Jenisnya pun sangat beragam dan mempunyai beberapa kelebihan, diantaranya adalah mengandung omega 3 dan omega 6 serta kelengkapan komposisi asam amino.

Salah satu usaha yang bergerak dalam bidang industri ikan kaleng yaitu PT Maya Food Industries, yang berlokasi di Kota Pekalongan, Jawa Tengah. Instansi ini termasuk salah satu produsen ikan kaleng di Indonesia. PT Maya Food Industries sudah mendapat lisensi dari Mitsui & Co Ltd untuk pengemasan sarden dan makarel kaleng merk BOTAN. PT Maya Food Industries telah mendapatkan sertifikat kelayakan pengolahan dari Direktorat Jendral Perikanan No. 189/PP/SKP/PL/VI/07/05 yang akan ditinjau setiap dua tahun sekali. Sertifikat lain yang telah di peroleh PT Maya Food Industries adalah sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001-2000.

Perusahaan seringkali dihadapkan dengan masalah adanya stasiun kerja yang menghambat aliran produksi dan menjadi kendala dalam kelancaran proses produksi. Stasiun kerja tersebut, disebut sebagai stasiun kerja yang mengalami *bottleneck*. *Bottleneck* adalah stasiun kerja yang memiliki kapasitas lebih kecil dibandingkan dengan kebutuhan produksinya. *Bottleneck* menyebabkan terdapatnya antrian pekerjaan yang menunggu untuk diselesaikan. *Bottleneck* dapat terjadi pada mesin, tenaga kerja, atau peralatan khusus. Berlawanan dengan sumber daya *bottleneck*, sumber daya dengan kapasitas yang melebihi kapasitas yang dibutuhkan disebut sebagai *non bottleneck*.

Pengamatan ini diawali dengan menganalisa proses produksi yang ada, pengamatan waktu proses di setiap stasiun kerjanya, permintaan dalam periode waktu perencanaan serta kapasitas waktu yang tersedia untuk memenuhi *demand* yang ada. Setelah itu dilakukan analisa stasiun kerja yang mengalami hambatan berupa terjadinya penumpukan produk karena adanya perbedaan waktu siklus antar stasiun kerjanya (stasiun *bottleneck*), stasiun tersebut perlu perkembangan dan perubahan. Hal ini dilakukan untuk memenuhi kapasitas target yang diinginkan. Adapun untuk menyelesaikan permasalahan ini menggunakan metode diagram *ishikawa*.

Diagram sebab-akibat bisa juga disebut sebagai diagram tulang ikan. (Heizer dan Render 2006) dalam (Elmas 2017) menyatakan bahwa diagram ini disebut juga diagram tulang ikan (*Fishbone Chart*) dan berguna untuk memperlihatkan faktor-faktor utama yang berpengaruh pada kualitas dan



mempunyai akibat pada masalah yang kita pelajari, selain itu kita juga dapat melihat faktor-faktor yang lebih terperinci yang berpengaruh dan mempunyai akibat pada faktor utama tersebut yang dapat kita lihat pada panah-panah yang berbentuk tulang ikan pada diagram *fishbone* tersebut. Prinsip yang digunakan untuk membuat diagram sebab-akibat ini adalah sumbang saran atau *brainstorming*. Adapun faktor-faktor penyebab utama dalam diagram sebab-akibat ini adalah *material* (bahan baku), *machine* (mesin), *man* (tenaga kerja), *method* (metode), *environment* (lingkungan).

## 1.2 Rumusan Masalah

Permasalahan *bottleneck* pada aliran produksi dapat mengakibatkan berkurangnya produktifitas dan dapat mengakibatkan kerugian bagi perusahaan. Sehingga perlu dilakukannya penelusuran faktor penyebab *bottleneck* pada aliran produksi dan menemukan tindakan perbaikannya. Alat bantu yang digunakan adalah diagram *ishikawa*, tabel akar permasalahan dan tabel verifikasi untuk membantu dalam menganalisis lebih mendalam terhadap *bottleneck* pada aliran produksi serta mencari tindakan perbaikan untuk meminimalisasi dan menghilangkan *bottleneck*.

## 1.3 Tujuan

Tujuan umum dari pelaksanaan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini yaitu untuk mengimplementasikan pengetahuan mahasiswa yang diperoleh selama di perkuliahan, memberikan gambaran lingkungan kerja secara langsung kepada mahasiswa, serta melatih kemampuan berinteraksi dan beradaptasi di lingkungan kerja. Tujuan khusus kegiatan PKL ini yaitu untuk mempelajari proses pembuatan produk ikan kaleng serta menguraikan faktor penyebab *bottleneck* menggunakan metode diagram *ishikawa* dengan menentukan tindakan perbaikan yang dapat dilakukan untuk mengurangi *bottleneck* pada aliran produksi.

## 1.4 Manfaat

Kegiatan PKL ini memiliki manfaat bagi mahasiswa, perusahaan, dan perguruan tinggi. Manfaat bagi mahasiswa adalah mendapatkan ilmu pengetahuan terutama mengenai pengujian mutu, pengalaman dunia kerja, dan melatih mental kerja sehingga mahasiswa lebih siap sebagai tenaga kerja. Manfaat bagi pihak perusahaan adalah menciptakan hubungan kerja sama dengan pihak perguruan tinggi. Manfaat bagi pihak perguruan tinggi adalah dapat menjalin kerja sama yang positif dengan PT Maya Food Industries, memperkenalkan Program Studi Supervisor Jaminan Mutu Pangan, Sekolah Vokasi, Institut Pertanian Bogor kepada masyarakat, dan sebagai bahan evaluasi terhadap pendidikan di perguruan tinggi.

## 1.5 Ruang Lingkup

Ruang lingkup pelaksanaan kegiatan analisis penyebab *bottleneck* aliran produksi mencakup kegiatan proses produksi, kapasitas mesin dan target produksi di PT Maya Food Industries, Pekalongan.