

ABSTRAK

PT Indoneptune Net Manufacturing adalah perusahaan Jepang milik Momoi Fishing Net Co., Ltd. yang memproduksi berbagai macam jenis jala ikan untuk pasar domestik dan ekspor ke beberapa negara di Eropa, Amerika dan Asia. Permasalahan yang terjadi pada perusahaan ini terdapat di departemen *netting*, dimana setiap periode produksi memiliki jumlah *loss production* yang cukup tinggi yaitu 4,75% atau 56.891,89 kg. Penyumbang *loss production* terbesar adalah akibat kerusakan mesin dengan persentase mencapai 33,8% dari total jumlah *loss production* yang terjadi.

Tujuan dilakukannya penelitian ini adalah mengidentifikasi penyebab terjadinya *loss production*, dan menurunkan persentase *loss production* yang disebabkan oleh kerusakan mesin dengan menggunakan metode *QCC (Quality Control Circle)* dan dibantu model pemrograman linier. Metode 5S digunakan sebagai metode untuk menganalisis area kerja departemen *netting* agar dapat dilakukan peningkatan produktivitas kerja. *Output* dari penelitian ini akan dijadikan usulan atau masukan bagi perusahaan dalam mengurangi jumlah *loss production*.

Hasil yang didapatkan pada penelitian ini adalah penyebab utama terjadinya kerusakan mesin dikarenakan *sparepart* yang rusak. Selanjutnya berdasarkan hasil model matematis yang dibuat, usulan perbaikan terhadap *maintenance* mesin dengan tiga kategori jenis kerusakan didapatkan frekuensi untuk X_1 , X_2 , X_3 berturut-turut adalah 3, 2, dan 5 kali. Kesimpulan dari penelitian ini adalah dengan menggunakan metode *QCC (Quality Control Circle)* dan metode 5S menghasilkan penurunan jumlah persentase *loss production* akibat kerusakan mesin sebesar 17,92% dari semula 33,8% menjadi 15,88%.

Kata Kunci: *Loss Production*, Metode *QCC*, Metode 5S.

ABSTRACT

PT Indoneptune Net Manufacturing is a Japan company owned by Momoi Fishing Net Co.,Ltd. which produces various kind of fishing nets for domestic market demands and exports to several countries in Europe, America, and Asia. The problem that occurs in this company is in the netting department, where each production period has a number of high loss production is 4.75% or 56.891.89 kg. The biggest contributor to loss production is due to machine damage with the loss percentage reaching 33.8% of total loss production.

The objective of this research is to identify the causes of loss production, and try to decrease the percentage of loss production caused by engine damage by using QCC (Quality Control Circle) method and linear programming model. The 5S method is used as a method to analyze the work area of the netting department in order to improve the work productivity. The output of this research will be use for suggestion or input for the company in order to reducing the amount of loss production.

The result from this research is that the main cause of engine damage due to damaged spareparts. Furthermore, based on the results of mathematical models, the proposed repair of machine maintenance with three categories of damage types obtained frequency for X_1 , X_2 , X_3 are 3, 2, and 5 times respectively. The conclusion of this research is by using QCC (Quality Control Circle) method and 5S method resulted in decreasing of loss production percentage due to machine damage 17,92% from 33.8% to 15,88%.

Keywords: Loss Production, QCC Method, 5S Method.