

RINGKASAN

“Penerapan Metode FMEA dan SQC Produksi Sarden Kemasan Kaleng 155 Gram pada Proses Sterilisasi di PT. SMS Banyuwangi”, Firman Hadi Ibrahim, NIM B41180133, Tahun 2022, 66 hlm., Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Ir. Didiek Hermanuadi, M.T (Dosen Pembimbing).

Dunia industri yang terjadi saat ini persaingan barang dan jasa sangat ketat di Indonesia, terutama persaingan pada industri barang atau jasa yang sejenis, untuk itu setiap perusahaan dituntut untuk memberikan produk yang berkualitas agar bisa bersaing dan mendapatkan kepercayaan dari konsumen.

Menanggapi hal ini PT. SMS Banyuwangi selalu berupaya untuk memberikan dan menjaga kualitas produk sarden, akan tetapi data di lapangan menunjukkan masih ditemukan *defect* pada produk sarden yang menyebabkan produk tidak layak dikonsumsi dan tidak bisa dipasarkan ke konsumen. Penelitian ini bertujuan untuk mengatasi permasalahan PT. SMS Banyuwangi seperti terjadinya kecacatan produk pada produksi pengalengan ikan terutama pada proses sterilisasi.

Metode penelitian diantaranya adalah persiapan penelitian (wawancara, observasi, dan *study literatur*) identifikasi masalah, pengambilan data dan analisis data. Data perusahaan pada bulan Agustus sampai September 2021 untuk sarden kemasan kaleng 155 gram yang paling banyak mengalami cacat terjadi pada proses sterilisasi, dari total produksi 295.135 kaleng, cacat yang disebabkan pada proses sterilisasi tersebut mencapai 2.755 kaleng (1%), tentunya angka ini jauh lebih tinggi dibandingkan dengan cacat tertinggi kedua yaitu pada proses *seamer* yang hanya mencapai angka kecacatan sebesar 92 kaleng (0,03%). Oleh karena itu, penelitian ini berfokus pada peningkatan kualitas produksi sarden pada proses sterilisasi dan menekan tingkat kecacatan produk yang dihasilkan selama proses tersebut.

Hasil analisis tabel perhitungan nilai *Risk Priority Number* (RPN) mendapatkan nilai RPN tertinggi yaitu modus kegagalan “Air dan angin masuk tidak seimbang pada proses pendinginan” memiliki nilai RPN tertinggi yaitu 125, kemudian modus kegagalan “Bahan baku tidak memenuhi standar” memiliki nilai

RPN tertinggi kedua yaitu 70. Rekomendasi perbaikan untuk modus kegagalan “Air dan angin masuk tidak seimbang pada proses pendinginan” adalah memeriksa komponen mesin sebelum digunakan, mesin harus sudah dikalibrasi, memberikan pengarahan kepada operator sebelum proses produksi. Sedangkan rekomendasi perbaikan untuk modus kegagalan “proses *exhausting* ke *seamer* terlalu lama” adalah monitoring waktu pada saat proses penirisan ke proses *seamer*, suhu media sesuai dengan standar perusahaan, memeriksa mesin *seamer* sebelum digunakan agar tidak menghambat proses penutupan kaleng.