

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

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.

Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui kualitas proses produksi sarden di PT. Sumber Mutiara Samudra Banyuwangi. PT. Sumber Mutiara Samudra Banyuwangi terletak di Jl. Abah Dilah No. 08 Kedungringin kecamatan Muncar Banyuwangi. Perusahaan ini merupakan industri yang bergerak dibidang perikanan, salah satu produk unggulannya adalah pengalengan ikan (sarden) dengan ukuran 155 gram dan 425 gram. Perusahaan ini merupakan satu dari beberapa perusahaan di bidang perikanan yang memiliki produk pengalengan ikan dikecamatan Muncar, artinya memiliki banyak pesaing dengan produk yang sejenis. Menanggapi hal ini PT. Sumber Mutiara Samudra Banyuwangi selalu berupaya untuk memberikan dan menjaga kualitas produk sarden, akan tetapi data lapangan menunjukkan masih ditemukan *defect* pada produk yang menyebabkan produk tidak layak di konsumsi dan tidak bisa dipasarkan ke konsumen.

Menurut Kotler dan Amstrong (2008), yang menjadi senjata paling potensial untuk mengalahkan pesaing yaitu kualitas produk, kualitas yang dimaksud adalah kemampuan dari produk dalam hal ketepatan, kehandalan dan ketahanan. Menurut Schiffman dan Kanuk (2007), kualitas produk dimana perusahaan mampu memberikan perbedaan atau ciri khas pada setiap produknya sehingga dapat dengan mudah dikenali oleh konsumen, sedangkan menurut Handoko (2002), produk dinyatakan berkualitas jika kondisi sesuai dengan standar ukur yang telah ditetapkan, semakin produk sesuai dengan standar maka produk akan semakin berkualitas.

Menurut Triawan (2004), produk yang tidak layak untuk dipasarkan karena *defect* hal ini disebabkan ketika pada saat produksi terkadang terjadi hambatan yang dapat menyebabkan kualitas produk menurun. Untuk menekan

tingkat kecacatan produk, PT. Sumber Mutiara Samudra Banyuwangi membutuhkan sebuah metode untuk mengatasi masalah tersebut yaitu dengan dilakukan penelitian menggunakan metode *Statistical Quality Control* dan *Failure Mode and Effect Analysis*. Penggunaan *Statistical Quality Control* membantu untuk mengidentifikasi jenis cacat produk yang terjadi dan mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya cacat produk, sedangkan *Failure Mode and Effect Analysis* membantu untuk mengevaluasi dan menentukan kecacatan yang sering terjadi untuk dijadikan sebagai acuan rekomendasi perbaikan, sehingga dapat mencegah segala resiko yang disebabkan oleh sistem dan proses produksi sebelum produk dipasarkan.

Penelitian ini menggunakan sarden dengan kemasan kaleng 155 gram, sarden kemasan kaleng 155 gram melalui tahapan proses sterilisasi dengan suhu 117 °C selama 80 menit, komposisi dari sarden kemasan kaleng ukuran 155 gram menggunakan 4 ikan lemuru dengan berat 100 gram, berat ikan nantinya akan mengalami penyusutan dalam proses pemasakan awal, untuk media saos yang digunakan pada sarden dengan ukuran ini kurang lebih sekitar 55 gram sampai 60 gram, bergantung pada hasil berat ikan setelah melalui tahap pemasakan awal.

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 1.124 kaleng (0,38%), 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.

1.2. Rumusan Masalah

1. Apa jenis kecacatan yang sering terjadi yang disebabkan pada proses sterilisasi?

2. Apa faktor-faktor penyebab terjadinya kecacatan yang disebabkan pada proses sterilisasi?
3. Apakah proses produksi sarden kemasan kaleng 155 gram selama observasi bisa terkendali?
4. Berapa nilai korelasi antara jumlah cacat dengan jumlah produksi?
5. Berapa nilai RPN tertinggi pada modus kegagalan?

1.3. Tujuan dan Manfaat

1. Tujuan
 - a. Mengetahui jenis-jenis cacat yang sering terjadi pada proses sterilisasi di PT. Sumber Mutiara Samudra Banyuwangi
 - b. Mengetahui faktor-faktor penyebab potensial terjadinya kecacatan di PT. Sumber Mutiara Samudra Banyuwangi
 - c. Mengetahui apakah proses produksi sarden kemasan kaleng 155 gram bisa terkendali
 - d. Mengetahui nilai korelasi antara jumlah cacat dan jumlah produksi
 - e. Mengetahui nilai RPN tertinggi
2. Manfaat
 1. Membantu mengurangi resiko kecacatan produk yang disebabkan pada proses sterilisasi
 2. Meningkatkan kualitas dan keamanan produk

1.4. Batasan Penelitian

- a. Data yang digunakan adalah data produksi dan jumlah cacat sarden kemasan kaleng 155 gram pada proses sterilisasi
- b. Nilai RPN tertinggi digunakan sebagai acuan rekomendasi perbaikan pada proses produksi sarden kemasan kaleng 155 gram pada tahap sterilisasi