

## **BAB 1. PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

PT. Sumber Mutiara Samudra (SMS) Banyuwangi merupakan perusahaan keluarga, yang didirikan pada 19 maret 2013. Pendiri serta pemilik dari PT. SMS Banyuwangi adalah dr. Kris Agustiono dan hingga sekarang beliau tetap menjadi direktur utama. Lokasi perusahaan Jl. Abah Dilah Kedungringin, Muncar, Banyuwangi. PT. SMS Banyuwangi mengelola ikan lemuru menjadi beberapa produk antara lain tepung ikan, minyak ikan, penyimpanan ikan/ikan beku (*cold storage*) dan sarden serta juga memproduksi es balok. Proses pengalengan ikan di PT. SMS Banyuwangi sering mengalami kegagalan yang menyebabkan cacat kaleng kaleng seperti pada proses penutupan kaleng. Kegagalan yang terjadi pada proses penutupan kaleng menyebabkan cacat kaleng *drop vee*, *False Seam* dan bocor seperti pada Gambar 4.1. Penyebab kegagalan selama proses penutupan kaleng dapat disebabkan oleh faktor mesin, manusia, material dan metode. Hasil persentase data yang diperoleh pada pengalengan ikan di PT. SMS Banyuwangi menunjukkan tingkat kegagalan yang terjadi pada proses penutupan kaleng 155 gram mencapai 0,31%. Kegagalan yang terjadi menyebabkan kecacatan pada kondisi fisik kaleng sehingga kaleng tidak dapat dijual kepada konsumen dan hal itu jika dibiarkan dapat menyebabkan kerugian bagi perusahaan. Sehingga perlu dilakukan pengendalian kualitas untuk dapat meminimalisir kegagalan tersebut. Pengendalian kualitas dalam suatu perusahaan dapat berupa tindakan yang dilakukan untuk meminimalisir terjadinya kegagalan dalam suatu produksi dengan menggunakan alat yang dapat mengidentifikasi faktor kegagalan yang terjadi.

Metode FMEA (*Failure Mode and Effect Analisis*) merupakan metode yang digunakan dalam mengidentifikasi faktor yang dapat memicu kegagalan yang disebabkan dari peralatan, mesin dan personil. Metode FMEA tentunya dapat mempermudah dalam mengatasi kegagalan proses yang dapat menyebabkan kecacatan pada produk sarden. Begitupun tujuan dari penerapan metode FMEA yaitu mudah digunakan, dapat meningkatkan kualitas, meminimalisir pengeluaran,

meningkatkan desain proses dan memperbaiki desain produk. Menurut Priambodo dkk (2021), metode FMEA (*Failure Mode and Effect Analysis*) merupakan alat yang dapat digunakan untuk meningkatkan kualitas secara berkelanjutan.

SPC (*Statistical Process Control*) merupakan sebuah pengendalian kualitas produk dengan menggunakan metode statistik. Menurut Refangga dkk (2018), metode statistik yang digunakan berfungsi untuk mengetahui bagian proses yang perlu dilakukan pengendalian. Pengendalian kualitas pengalengan ikan pada bagian proses penutupan kaleng menggunakan metode SPC (*Statistical Process Control*) diharapkan dapat menganalisis faktor penyebab cacat *seaming* kaleng dengan menganalisis data primer dan data sekunder yang diperoleh dari perusahaan berupa data jumlah produksi, jumlah kecacatan kaleng, data mesin dan data hasil wawancara.

## 1.2 Rumusan Masalah

- a. Mengetahui faktor penyebab terjadinya kecacatan kaleng pada proses penutupan kaleng ?
- b. Faktor utama paling sering menjadi penyebab terjadinya kegagalan selama proses penutupan kaleng sarden 155 g.
- c. Tindakan yang harus dilakukan dalam upaya meminimalisir terjadinya cacat *seaming* pada proses penutupan kaleng.

## 1.3 Tujuan

Berdasarkan dari latar belakang dan rumusan masalah, maka penelitian ini bertujuan antara lain:

- a. Dapat mengetahui faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan pada proses penutupan kaleng.
- b. Dapat mengetahui faktor prioritas yang menjadi penyebab terjadinya kegagalan pada proses penutupan kaleng sarden 155 g.
- c. Dapat memberikan solusi perbaikan untuk dapat meminimalisir terjadinya kecacatan *seaming* pada penutupan kaleng menggunakan mesin *seamer*

#### **1.4 Manfaat Penelitian**

Berdasarkan dari tujuan penelitian, maka hasil penelitian ini diharapkan sebagai berikut:

a. Bagi Perusahaan

Dapat dijadikan masukan dalam bidang mengurangi dampak kerugian perusahaan yang terkait dengan meminimalisir terjadinya kegagalan produk pada proses penutupan kaleng menggunakan mesin *seamer*.

b. Bagi penulis

Menambah wawasan dalam bidang mengidentifikasi terjadinya kegagalan produk dan penulis juga dapat menerapkan teori-teori yang diperoleh pada masa perkuliahan.

c. Bagi peneliti selanjutnya

Sebagai tambahan pengetahuan yang nantinya dapat dijadikan sebuah acuan dalam melaksanakan kegiatan penelitian selanjutnya.

