

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kemajuan industri pangan semakin pesat dan juga banyak pesaing-pesaing bermunculan. Perusahaan juga dituntut untuk memberikan jaminan mutu terhadap kualitas barang dan jasa. Hal ini juga dikarenakan konsumen semakin selektif dalam pemilihan produk. Produk yang diterima dan dipilih oleh konsumen adalah produk dengan kualitas baik dan dapat membangun kepercayaan untuk terus menggunakan produk tersebut. Perusahaan dapat mengurangi jumlah produk cacat dan meningkatkan kualitas hasil produksinya agar menerima kepuasan konsumen.

Perbaikan kualitas produk dilakukan dengan mengetahui karakteristik produk yang diharapkan dan meningkatkan proses produksi sehingga dapat menghasilkan mutu yang sesuai (Kurniatio, 2018). Pengendalian mutu produk sangat diperhatikan dalam setiap tahapan proses produksi agar mutu produk yang dihasilkan sesuai dengan yang diinginkan. Oleh karena itu, perusahaan harus mewujudkan suatu kondisi yang ideal dalam sebuah proses produksi, yaitu *zero defect* untuk meminimalkan biaya maupun tenaga yang dibutuhkan untuk rework atau membuang produk cacat. Salah satu perusahaan yang pengendali mutu adalah CV. Pasific Harvest.

Perusahaan yang berdiri pada tanggal 3 April 1993 dengan alamat di jalan Tratas No 61 Kecamatan Muncar, Kabupaten Banyuwangi, bergerak dalam bidang pengalengan ikan sarden. CV. Pasific Harvest senantiasa menjaga kualitas produk produknya dengan menerapkan pengawasan disetiap tahapan proses, agar menghasilkan produk sesuai standar yang ditetapkan. Produk yang tidak memenuhi standar atau *reject* akan disingkirkan atau tidak diperjual belikan, karena produk *reject* tersebut tidak layak dikonsumsi.

Menurut Labombang, 2011, mengatakan Risiko kegagalan proses selalu terjadi saat kegiatan produksi ikan kaleng. Risiko adalah kemungkinan terjadinya peristiwa yang tidak diharapkan dan merupakan ancaman terhadap produk.

CV. Pasific Harvest memiliki resiko kegagalan disetiap tahapan proses, mulai dari penerimaan bahan baku, dimana bahan baku yang datang akan disortir. Proses pelelehan ikan disebut juga *thawing* memiliki resiko kegagalan yaitu ikan yang rusak akibat pembekuan, kemudian pada proses pengguntingan masih ditemukan ikan yang *reject* sehingga saat pengguntingan pekerja juga memilah ikan yang terbaik, proses pengisian ikan di CV. Pasific Harvest dilakukan secara manual dan ditahap ini masih ditemukan ikan yang memiliki kualitas rendah akibat pengguntingan yang kurang tepat dan material kaleng yang penyok,

Proses selanjutnya yaitu pemasakan awal atau *pre-cooking* yang dilakukan didalam mesin *exhaust box*, dalam proses ini terjadi resiko kegagalan proses berupa ikan rusak dan kaleng penyok akibat penataan talam yang ditumpuk, kemudian proses pengisian media juga ditemukan *reject* berupa ikan yang rusak akibat proses *pre-cooking*, selanjutnya proses penutupan kaleng dilakukan dengan mesin *seamer*, memiliki resiko kegagalan yang cukup tinggi dan merupakan proses yang paling diperhatikan di CV. Pasific Harvest karena ditemukan kegagalan penutupan kaleng yang banyak, proses sterilisasi dilakukan didalam mesin retort, dan diketahui proses ini memiliki kegagaln proses akibat kaleng yang terjatuh saat peletakan keranjang kedalam mesin, selanjutnya yaitu inkubasi yang dilakukan selama 7 hari, akan terlihat kaleng yang rusak dan tidak rusak akibat dari kegagalan proses sebelumnya.

Pengawasan setiap proses produksi menjadi hal yang harus diperhatikan agar kualitas produk tetap terjaga, kualitas produk ikan kaleng sangat penting dalam persaingan industri. Sebagian besar produk cacat/gagal terjadi di CV. Pasific Harvest adalah pada proses penutupan kaleng (*seaming*). Hal penyebab kerusakan produk dalam proses penutupan kaleng (*seaming*) meliputi faktor mesin, manusia, dan material kaleng yang akan mempengaruhi kualitas dari produk ikan kaleng tersebut. Selama proses *seaming* CV. pasific Harvest menghasilkan produk gagal mencapai 0,5 hingga 1% perhari yang berarti jumlah produk gagal selalu pada angka maksimal. Kemunculan produk gagal saat proses penutupan kaleng juga menghambat kinerja mesin sehingga akan berdampak pada kegagalan pencapaian jumlah target produksi.

Berdasarkan permasalahan diatas maka penelitian ini dilakukan untuk mengidentifikasi produk gagal yang ada pada proses penutupan kaleng (*seaming*) dan mengetahui produk gagal tertinggi yang kemudian dilakukan pengurangan produk gagal melalui usulan perbaikan atau peningkatan berkesinambungan menggunakan metode *Statistical Quality Control* dan *Failure Mode and Effect Analysis*. Hasil dari penelitian ini dapat dijadikan sebagai acuan atau pedoman oleh perusahaan dalam melakukan perbaikan sehingga dapat mewujudkan suatu proses produksi yang terkendali dan dapat memberikan keuntungan yang maksimal untuk perusahaan.

Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) merupakan teknik analisis yang menggabungkan teknologi dan pengalaman dalam mengidentifikasi kegagalan proses produksi dan perencanaan untuk menekan terjadinya produk gagal (Badariah dkk., 2012). Metode yang digunakan untuk pengendalian mutu adalah *Statistical Quality Control*. Tujuan dari *Statistical Quality Control* adalah Membantu pengolahan data secara sederhana dan juga mengetahui masalah juga mempersempit masalah. *Statistical Quality Control* juga untuk mengetahui kapabilitas proses.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang dapat lakukan perumusan permasalahan sebagai berikut:

1. Apa saja jenis kecacatan yang dominan muncul pada proses penutupan kaleng di CV. Pasific Harvest?
2. Apa yang menjadi penyebab utama terjadinya kecacatan kaleng pada proses penutupan kaleng di CV. Pasific Harvest?
3. Bagaimana solusi dalam mengendalikan risiko terjadinya cacat produk kaleng pada proses penutupan kaleng di CV. Pasific Harvest?

1.3 Tujuan

Penelitian yang berjudul Pengendalian Mutu Penutupan Kaleng Sarden Metode SQC Dan FMEA Di CV. Pasific Harvest ini bertujuan untuk :

1. Mengetahui jenis kecacatan apa saja yang dominan muncul pada proses penutupan kaleng di CV. Pasific Harvest?
2. Mengetahui penyebab utama terjadinya kecacatan kaleng pada proses penutupan kaleng di CV. Pasific Harvest?
3. Menentukan atau mencari solusi dalam mengendalikan risiko terjadinya cacat produk kaleng pada proses penutupan kaleng di CV. Pasific Harvest?

1.4 Manfaat

Penelitian ini bermanfaat untuk menjaga kualitas produk dan menekan cacat produk yang dihasilkan oleh CV. Pasific Harvest menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* dan *Statistical Quality Control*, pada penelitian ini juga bermanfaat untuk menjadi strategi efektif untuk meningkatkan mutu produk pengalengan ikan.