

BAB 1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

CV. Pasific Harvest Banyuwangi merupakan perusahaan yang menghasilkan produk pengalengan ikan. Pengalengan ikan bertujuan untuk mengawetkan bahan pangan hewani dengan cara membuat suatu kondisi vakum didalam kaleng sehingga tidak adanya kontaminasi dari luar. Tujuan dilakukan pengalengan ikan yaitu agar makanan dapat disimpan lebih lama dan mencegah terjadinya pembusukan.

Alur proses pengalengan ikan meliputi beberapa tahap yaitu penerimaan bahan baku, *thawing*, pengguntingan, pengisian ikan, pemasakan (*pre cooking*), pengisian media, pengkodean penutup kaleng, penutupan kaleng (*seamer*), sterilisasi, inkubasi, pengepakan, dan pengiriman. Pada setiap alur proses pengalengan ikan di CV. Pasific Harvest Banyuwangi selalu berupaya untuk memberikan dan menjaga kualitas produk pengalengan ikan, akan tetapi data di lapangan menunjukkan masih ditemukan *defect* produk pengalengan ikan pada tahap sterilisasi (1%).

Sterilisasi adalah proses pemanasan atau pengolahan bahan pangan yang berfungsi untuk membunuh mikroorganisme yang berbahaya, sehingga produk akan steril dan tahan lama. Oleh karena itu, bahan pangan yang dihasilkan dari CV. Pasific Harvest Banyuwangi dituntut untuk memberikan produk yang berkualitas, dan harus terjamin kemutuannya agar bisa bersaing dan mendapatkan kepercayaan dari konsumen.

Pengendalian kualitas menurut Ishkawa (1988) adalah mengembangkan, mendesain, memproduksi, dan memberikan layanan produk bermutu yang paling ekonomis, paling berguna dan selalu memuaskan para pelanggannya. Biaya yang akan dikeluarkan oleh perusahaan akan dapat diminimalisir dengan adanya kualitas tersebut. Kualitas tidak hanya mencakup dari suatu barang atau jasa, tetapi juga mengenai kualitas karyawan maupun produktivitas. Kualitas produk yang dihasilkan oleh perusahaan merupakan suatu hal yang penting.

Salah satu upaya menjaga kualitas dengan menggunakan metode *Statistical Quality Control* dan *Fault Tree Analysis*. Metode *Statistical Quality Control* diterapkan dengan tujuan untuk menganalisis dan memperbaiki suatu produk dengan standar mutu yang telah ditetapkan. Sedangkan *Fault Tree Analysis* diterapkan dengan tujuan untuk mengidentifikasi terjadinya kerusakan sistem dengan diagram secara terstruktur. Kedua metode tersebut sangat penting bagi program manajemen mutu.

Pada penelitian terdahulu Ibrahim (2022), berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka diperoleh kesimpulan bahwa penelitian selama 10 hari sebanyak 295.135 kaleng dengan produk cacat sebanyak 2.755 kaleng (1%). Berdasarkan hasil analisa menggunakan diagram pareto, kecacatan dengan presentase kumulatif tertinggi adalah cacat penyok 68% dan cacat kembang 19%, dengan menggunakan *fishbone* diagram dapat disimpulkan bahwa faktor utama penyebab adalah manusia, mesin dan *material*, hasil analisa *scatter* diagram menunjukkan bahwa hubungan antara cacat pesok dengan total produksi adalah kuat, hal ini berbanding terbalik dengan cacat kembang yang tidak memiliki hubungan sama sekali dengan total produksi, dan hasil analisa tabel FMEA nilai rpn tertinggi adalah 125 pada modus kegagalan “Air dan angin masuk tidak seimbang pada proses pendinginan” dan 75 pada modus kegagalan “Bahan baku tidak memenuhi standar”.

Namun pada penelitian ini, belum pernah dilakukan sehingga peneliti tertarik melakukan studi ini.

1.2 Rumusan Masalah

Masalah utama yang akan dibahas dalam penelitian ini berdasarkan latar belakang adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana penerapan metode *Statistical Quality Control* dan *Fault Tree Analysis* untuk mengatasi masalah kecacatan yang terjadi selama proses sterilisasi di CV. Pasific Harvest Banyuwangi?
2. Apa faktor-faktor penyebab terjadinya suatu kecacatan pada saat proses sterilisasi di CV. Pasific Harvest Banyuwangi?

3. Bagaimana usulan perbaikan untuk mengatasi tingkat kecacatan yang sering terjadi selama proses sterilisasi di CV. Pasific Harvest Banyuwangi?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

- a. Mengetahui penerapan metode *Statistical Quality Control* dan *Fault Tree Analysis* untuk mengatasi masalah kecacatan yang sering terjadi selama proses sterilisasi di CV. Pasific Harvest Banyuwangi
- b. Mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya suatu kecacatan pada saat proses sterilisasi di CV. Pasific Harvest Banyuwangi
- c. Memberikan usulan perbaikan untuk mengatasi tingkat kecacatan yang sering terjadi selama proses sterilisasi di CV. Pasific Harvest Banyuwangi

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

- a. Mengetahui penerapan metode *Statistical Quality Control* dan *Fault Tree Analysis* untuk mengendalikan jenis kecacatan yang sering terjadi selama proses sterilisasi
- b. Mengurangi resiko terhadap kecacatan produk yang disebabkan oleh proses sterilisasi
- c. Meningkatkan kualitas dan keamanan produk