

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam ruang lingkup industri manufaktur, produk yang memiliki kualitas akan menjadi tolak ukur konsumen dalam menilai kematangan perusahaan tersebut, produk yang berkualitas harus sesuai dengan standar kualitas yang sudah ditetapkan oleh Perusahaan (Tazkiyah, MutiaraTazkiyah, M., & Hidayat Tofik. (2023). Analisis Pengendalian Kualitas Air Minum Dalam Kemasan Menggunakan Metode Fmea. Konferensi Nasional Penelitian Dan Pengabdian (KNPP) & Hidayat Tofik, 2023). Setiap perusahaan menginginkan produksinya dapat menghasilkan produk yang bermutu dengan proses produksi yang efektif agar terus dapat memuaskan konsumennya (Suherman & Cahyana, 2019).

Kualitas produksi seharusnya menjadi prioritas utama bagi perusahaan untuk memastikan bahwa produk yang dihasilkan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan (Sriwahyuningsih, 2019). Mutu produk merupakan kunci dari keunggulan bersaing di dalam pasar, sehingga kualitas dapat meningkatkan reputasi perusahaan yang telah menghasilkan produk dan layanan berkualitas dianggap memiliki kualitas yang tinggi (Lubis et al., 2022). CV. Saqua Pasee sebagai produsen air minum dalam kemasan yang masih beroperasi menyadari betapa pentingnya menjaga standar kualitas yang tinggi untuk mempertahankan dan meningkatkan pangsa pasarnya.

CV. Saqua Pasee merupakan perusahaan yang bergerak disektor industri air minum dalam kemasan (AMDK). CV. Saqua Pasee beralamat di Jalan Teupin Beulangan, Mancang, Kec. Samudera, Kabupaten Aceh Utara. Hasil produksi CV. Saqua Pasee yaitu produk merek Ie RO yang tersedia dalam bentuk cup gelas 220 ml dan galon 19L. CV. Saqua Pasee memiliki kendala terjadinya *defect*, khususnya pada produk cup gelas berukuran 220 ml yang mempunyai tingkat *defect* produk paling banyak dibanding ukuran galon 19L, *defect* produk terjadi pada saat proses produksi

bagian *filling*. CV. Saqua Pasee memiliki batas toleransi untuk *defect* sebesar 2%-3% dari jumlah yang diproduksi. Berdasarkan observasi yang dilakukan penulis, perusahaan masih menghasilkan produk *defect* yang melewati batas toleransi sebesar 7,2% pada bulan Januari-Mei 2024 seluruh *defect* dari total produksi, sehingga pengendalian kualitas perlu dilakukan untuk mengurangi *defect*. Dalam FMEA, setiap potensi kegagalan dinilai secara kuantitatif untuk menentukan prioritas penanganannya, oleh sebab itu dilakukannya penelitian dengan menerapkan metode *failure mode and effect analysis* (FMEA) untuk mengidentifikasi jenis-jenis *defect* serta faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya *defect* dalam proses produksi, sehingga perusahaan dapat segera melakukan perbaikan untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan (Habibi et al., 2023).

FMEA adalah metode analisis yang efektif bagi perusahaan untuk mencegah dan mengatasi defect dengan mengidentifikasi hubungan sebab-akibat dari defect tersebut, serta menemukan solusi melalui tindakan yang tepat (Budi Puspitasari et al., 2017). Memastikan bahwa produk yang dihasilkan dapat memenuhi harapan dan kepuasan konsumen adalah aspek terpenting dalam menjalankan suatu usaha (Didiharyono et al., 2018). Untuk mencegah kegagalan, perlu dilakukan analisis agar dapat menentukan kemungkinan, dampak, dan konsekuensi dari kegagalan yang terjadi, serta memberikan rekomendasi perbaikan. Sebagai langkah pencegahan, analisis faktor kegagalan bisa diatasi dengan menerapkan prinsip dari FMEA.

Berdasarkan penjelasan latar belakang tersebut, peneliti tertarik melakukan penelitian dengan judul **“Pengendalian Kualitas Pada Produksi Air Minum Dalam Kemasan Menggunakan Metode *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA) Di CV. Saqua Pasee”**.

1.2 Rumusan Masalah

Pokok pembahasan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya *defect* dalam produksi Air Minum Dalam Kemasan di CV. Saqua Pasee?

2. Apa rekomendasi usulan perbaikan yang diberikan dalam mengurangi kegagalan pada produksi AMDK di CV. Saqua Pasee?

1.3 Tujuan Masalah

Tujuan pembahasan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengidentifikasi faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya *defect* dalam produksi Air Minum Dalam Kemasan di CV. Saqua Pasee.
2. Untuk mengetahui usulan perbaikan yang diberikan dalam mengurangi kegagalan pada produksi AMDK di CV. Saqua Pasee.

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang dapat diberikan pada penelitian ini sebagai berikut:

1. Manfaat Bagi Peneliti adalah:
Dapat memperluas informasi dan pengalaman, terutama yang berkaitan dengan penelitian ini.
2. Manfaat bagi Akademik adalah:
Khususnya untuk kalangan akademik, penelitian ini diharapkan dapat menjadi acuan bagi penelitian selanjutnya.
3. Bagi Perusahaan
Bagi pihak CV. Saqua Pasee saran yang diperoleh dari penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi pelaku usaha dan dapat digunakan sebagai pertimbangan dalam menjalankan suatu usaha.

1.5 Batasan Masalah dan Asumsi

1.5.1 Batasan Masalah

Untuk memastikan agar penelitian tetap fokus dan agar pembahasan tidak terlalu luas, maka diberikan batasan sebagai berikut:

1. Observasi dilaksanakan pada produksi Air Minum Dalam Kemasan merk Ie Ro ukuran cup 220 ml di CV. Saqua Pasee.

2. Data yang dipakai dalam penelitian ini mencakup data produksi serta data *defet* terhitung bulan Januari hingga Mei 2024.
3. Pengamatan dilakukan menggunakan diagram sebab-akibat dan metode *Failure Mode Effect Analysis* FMEA.
4. Penelitian ini hanya menganalisis penyebab kegagalan dan alternatif solusi perbaikan, tidak sampai pada tahap implementasi.

1.5.2 Asumsi

Adapun asumsi yang dapat diberikan pada penelitian ini sebagai berikut:

1. Keadaan perusahaan tetap konsisten selama melakukan penelitian.
2. Para pekerja beroperasi dalam keadaan normal dan tidak terpengaruh selama observasi.
3. Tidak ada perubahan dalam sistem produksi selama penelitian ini berlangsung.
4. Diagram sebab dan akibat serta metode *Failre Mode and Effects Analysis* memiliki potensi dalam meningkatkan kualitas produk serta melakukan alternatif usulan perbaikan yang tepat pada CV. Saqua Pasee.