

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

Bab satu pendahuluan berisi tentang latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan penelitian, dan sistematika penulisan penelitian.

### **1.1 Latar Belakang Masalah**

Persaingan industri saat ini berjalan semakin ketat, perusahaan harus mampu melakukan gerakan perkembangan agar tetap berada pada jalur persaingan. Hal penting yang perlu dilakukan oleh perusahaan adalah meningkatkan produktivitas, salah satunya yaitu dengan melakukan optimalisasi dalam pengendalian kualitas pada proses produksi yang dilakukan (Rizaldi et al., 2023). Proses produksi yang bagus akan memberikan pengaruh yang besar pada hasil kualitas produk yang didapatkan. Perusahaan diharuskan melakukan pengontrolan untuk mendapatkan produk yang berstandar dan mampu bersaing di pasaran, sehingga produktivitas perusahaan meningkat (Basir et al., 2020).

Kualitas merupakan elemen yang sangat penting bagi konsumen sebagai landasan dalam memilih barang atau produk untuk memenuhi kebutuhannya sesuai dengan kemampuan daya beli yang dimiliki oleh konsumen. Kualitas juga menjadi aspek yang sangat penting dalam sebuah proses produksi sebagai ukuran tingkat keberhasilan dalam kegiatan produksi. Peningkatan kualitas produk yang terjadi di perusahaan dapat dinilai dengan menurunnya jumlah produk yang mengalami kecacatan atau tidak masuk kriteria produk berkualitas, menurunnya jumlah *output* yang terbuang dari proses produksi, dan menurunnya pemborosan yang diakibatkan oleh pengulangan proses produksi secara konstan akibat dari produk yang mengalami kerusakan (Napitu et al., 2022).

CV Kurnia Mas merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang perdagangan umum, perdagangan jasa, distributor, dan pemasok pertanian. CV Kurnia Mas juga bergerak dalam bidang industri yaitu memproduksi pupuk pertanian dengan berbagai kegunaan. CV Kurnia Mas didirikan pada tahun 2005 yang berlokasi di Jl. Raya Deandless, Desa Wadeng, Kec. Sidayu, Kab. Gresik. Bidang produksi dari perusahaan ini diantaranya adalah pembenah tanah, pupuk

pertanian, *phosphate*, dan *clay*. Sejak berdirinya CV Kurnia Mas dari tahun 2005 sampai sekarang (tahun 2024), persebaran produk sudah mencakup 7 provinsi di Indonesia meliputi Jawa timur, Jawa tengah, Lampung, Sumatra Barat, Kalimantan Tengah, Jambi, Riau, dan tidak menutup kemungkinan, akan terus mengupayakan agar produk tersebar di seluruh wilayah di Indonesia.

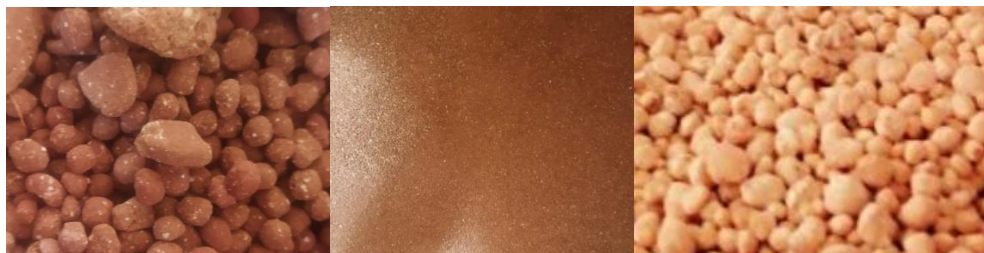
CV Kurnia Mas memproduksi 5 macam produk yaitu NPK, phoska GSP 36, radjawali phoska GSP 36 Merah, radjawali phoska GSP 36 Biru, dan GSP 36. Jenis produk pupuk yang di produksi oleh CV Kurnia Mas memiliki tahapan dan urutan proses produksi yang sama hanya sedikit perbedaan pada campuran bahan baku. CV Kurnia Mas memiliki dua jalur produksi dengan rata-rata produksi per hari 30-50 ton. CV Kurnia Mas memiliki jumlah pekerja tetap sebanyak 15 pekerja dengan waktu bekerja mulai pukul 08.00 sampai dengan 16.00. Proses produksi pada pupuk meliputi proses pencampuran bahan baku yang dimasukan kedalam mesin parabola 1. Proses selanjutnya yaitu proses pewarnaan dengan mesin parabola 2 yang dilakukan setelah proses pencampuran bahan baku dan pengadukan. Tahap selanjutnya yaitu proses pengovenan menggunakan mesin oven berbahan bakar palet. Tahapan yang terakhir yaitu proses sortir, dan proses pengemasan.

Tabel 1.1 Data cacat

| Bulan | Minggu | Jumlah Produksi (KG) | Jenis Cacat       |                            |                         | Jumlah Cacat (KG) | Cacat % | Lost Cost (Rp) |
|-------|--------|----------------------|-------------------|----------------------------|-------------------------|-------------------|---------|----------------|
|       |        |                      | Meng gump al (KG) | Butiran Terlalu Halus (KG) | Warna Tidak Sesuai (KG) |                   |         |                |
| 1     | I      | 180000               | 6000              | 12000                      | 500                     | 18500             | 10,28%  | 27.750.000     |
|       | II     | 180000               | 6000              | 13000                      | 600                     | 19600             | 10,89%  | 29.400.000     |
|       | III    | 180000               | 8000              | 13000                      | 1000                    | 22000             | 12,22%  | 33.000.000     |
|       | IV     | 144000               | 4000              | 8000                       | 750                     | 12750             | 8,85%   | 19.125.000     |
| 2     | I      | 204000               | 8000              | 14000                      | 450                     | 22450             | 11,00%  | 33.675.000     |
|       | II     | 204000               | 9000              | 14000                      | 500                     | 23500             | 11,52%  | 35.250.000     |
|       | III    | 204000               | 8000              | 13000                      | 550                     | 21550             | 10,56%  | 32.325.000     |
|       | IV     | 204000               | 7000              | 14000                      | 500                     | 21500             | 10,54%  | 32.250.000     |
| 3     | I      | 204000               | 9000              | 12000                      | 250                     | 21250             | 10,42%  | 31.875.000     |
|       | II     | 204000               | 9000              | 11000                      | 500                     | 20500             | 10,05%  | 30.750.000     |
|       | III    | 180000               | 6000              | 14000                      | 700                     | 20700             | 11,50%  | 31.050.000     |
|       | IV     | 150000               | 5000              | 9000                       | 500                     | 14500             | 9,67%   | 21.750.000     |

Tabel 1.1 merupakan tabel data kecacatan yang terjadi pada proses produksi CV Kurnia Mas pada bulan Januari, Februari, dan Maret tahun 2024. Berdasarkan data di ketahui kecacatan tertinggi terjadi bulan ke-1 minggu ke-3 dengan

persentase mencapai 12,22 %. Kecacatan terendah terjadi pada bulan ke 1 minggu ke 4 dengan persentase 9,03 %. Bagian produksi CV Kurnia Mas menargetkan minimal persentase kecacatan paling tinggi yaitu sebesar 5 %. Hal itu menunjukkan proses perbaikan kualitas perlu dilakukan agar target tingkat kecacatan pada proses produksi sebesar 5 % dapat terpenuhi. Berdasarkan perhitungan *cost* perusahaan kerugian setiap 1 kilo produk cacat sebesar Rp. 1.500 rupiah. Bulan Januari pada minggu pertama jumlah cacat produk sebanyak 18.500 kg, maka total kerugian perusahaan pada bulan januari minggu pertama sebesar Rp. 27.750.000 rupiah. Kecacatan pada hasil produksi sangat berpengaruh terhadap kepuasan konsumen, produktivitas, dan keuntungan perusahaan. Bagian yang paling berpengaruh dalam proses ini yaitu bagian produksi, dimana bagian ini berperan penting untuk menghasilkan produk yang berkualitas (Tuasamu et al., 2023).



Gambar 1.1 Jenis cacat

Berdasarkan data kecacatan terdapat 3 jenis cacat yaitu butiran pupuk yang menggumpal, butiran pupuk terlalu halus, dan warna pupuk tidak sesuai. Jumlah kecacatan tertinggi terjadi pada jenis butiran pupuk halus mencapai 14.000 kg. Jumlah kecacatan terendah terjadi pada cacat warna tidak sesuai sebesar 250 kg. Jenis cacat butiran pupuk yang menggumpal yaitu berupa gumpalan pada granul pupuk dan butiran besar melebihi 5 mm. Jenis cacat butiran terlalu halus yaitu butiran pupuk halus diameter dibawah 2 mm. Jenis cacat warna pupuk tidak sesuai yaitu pupuk dengan kriteria warna tidak sesuai yaitu merah muda kecoklatan. Cacat pada pupuk memberikan pengaruh keuntungan yang besar bagi perusahaan (Laurentine et al., 2022). Jenis cacat menggumpal dan butiran terlalu halus menambahkan proses baru yaitu penggilingan dan produksi ulang sehingga memberikan pengaruh pembengkakan biaya produksi dan waktu bagi perusahaan. Jenis cacat warna tidak sesuai akan menambahkan proses pewarnaan ulang sehingga mengakibatkan penambahan biaya produksi dan waktu bagi perusahaan.

CV. Kurnia Mas dalam melakukan penerapan pengendalian kualitas masih tergolong rendah. Rata-rata cacat hasil produksi berada di kisaran 10% dari hasil produksi, sedangkan target cacat di kisaran 5%. CV Kurnia Mas saat ini masih menerapkan proses pengulangan produksi dari produk cacat untuk menanggulangi kerugian. Sehingga perlu dilakukan usulan perbaikan pengendalian kualitas produksi untuk mengurangi produk cacat yang dihasilkan. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode *statistical process control*, dimana metode ini memiliki fungsi sebagai pengidentifikasian terhadap cacat yang terjadi pada perusahaan, mengukur tingkat cacat yang terjadi, dan mengetahui faktor terjadinya cacat menggunakan data pengamatan cacat sebelumnya. Setelah melakukan penelitian menggunakan metode *statistical process control* metode yang digunakan yaitu *kaizen*. Metode *kaizen* merupakan metode analisis perbaikan yang berfungsi untuk mengurangi tingkat cacat pada produksi berdasarkan hasil dari metode *statistical process control*, sehingga hasil akhir lebih tepat sasaran dan terperinci.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan sebelumnya, rumusan masalah yang dapat diambil sebagai berikut.

1. Apakah jenis cacat yang terjadi pada produk pupuk di perusahaan CV Kurnia Mas?
2. Apa saja faktor penyebab timbulnya masalah kecacatan pada produk pupuk di perusahaan CV Kurnia Mas?
3. Bagaimana usulan perbaikan yang perlu dilakukan untuk mengurangi tingkat kecacatan pada produk pupuk di CV Kurnia Mas?

## **1.3 Tujuan Penelitian**

Berdasarkan rumusan masalah di atas, maka tujuan penelitian dapat disimpulkan sebagai berikut.

1. Mengetahui jenis-jenis cacat yang terjadi pada produk pupuk di perusahaan CV Kurnia Mas.
2. Mengetahui faktor-faktor penyebab timbulnya masalah kecacatan pada produk pupuk di perusahaan CV Kurnia Mas.

3. Memberikan usulan perbaikan untuk mengurangi tingkat kecacatan pada produk pupuk di CV Kurnia Mas Gresik.

#### **1.4 Manfaat Penelitian**

Manfaat yang dapat diperoleh dari hasil penelitian sebagai berikut.

1. Manfaat bagi peneliti, peneliti diharapkan mampu menerapkan metode *statistical process control* dan *kaizen 5s* dalam mengatasi permasalahan yang terjadi di dunia industri, khususnya masalah pengendalian kualitas dan usulan perbaikan yang diberikan pada CV Kurnia Mas
2. Manfaat bagi perusahaan, perusahaan diharapkan mendapat manfaat dari hasil penelitian berupa usulan perbaikan yang dapat meningkatkan keuntungan bagi perusahaan.
3. Manfaat bagi pendidikan, penelitian diharapkan dapat digunakan sebagai rujukan bagi mahasiswa atau pembaca dalam melakukan penelitian yang sejenis.

#### **1.5 Batasan Masalah**

Batasan masalah pada penelitian ini sebagai berikut.

1. Penelitian ini hanya berfokus pada 1 jenis produk yaitu pupuk jenis phoska GSP 36.
2. Penelitian dilakukan tidak sampai di tahapan proses pengemasan pada produksi pupuk.
3. Penelitian ini tidak menghitung biaya produksi, biaya produksi cacat, dan laba atau rugi perusahaan.
4. Penelitian ini hanya sampai ke tahap usulan perbaikan untuk mengurangi tingkat cacat pada produk pupuk.

#### **1.6 Asumsi Penelitian**

Asumsi yang digunakan pada penelitian ini yaitu tidak adanya kebijakan atau perubahan pada proses produksi pupuk selama penelitian dilaksanakan.

### **1.7 Sistematika Penulisan**

Sistematika penulisan skripsi ini agar jelas dan dapat dipahami dengan gambaran sebagai berikut.

#### **1. Bab I Pendahuluan**

Menjelaskan latar belakang permasalahan, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan dari penelitian terkait perusahaan.

#### **2. Bab II Tinjauan Pustaka**

Menjelaskan tentang landasan yang digunakan sesuai dengan topik atau permasalahan yang terjadi.

#### **3. Bab III Metode Penelitian**

Menjelaskan alur proses penelitian dari awal hingga akhir.

#### **4. Bab IV Hasil dan Pembahasan**

Menjelaskan tentang gambaran umum CV Kurnia Mas dari tahapan identifikasi permasalahan, pengolahan data, dan hasil penelitian dari skripsi ini dimulai.

#### **5. Bab V Kesimpulan dan Saran**

Menjelaskan tentang kesimpulan yang diperoleh dari hasil pengolahan data dan saran yang diberikan terhadap perusahaan sesuai dengan topik penelitian.