

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Persaingan industri manufaktur semakin ketat dikarenakan adanya kesepakatan perdagangan bebas seperti *Asia Pasific Economic Cooperation* (APEC) serta *ASEAN Free Trade Area* (AFTA) yang berlaku di *Indonesia*. Tidak berarti perusahaan produk barang atau jasa semata-mata untuk mencapai tujuan perusahaan (*profit oriented*). Namun demikian perusahaan dalam menentukan spesifikasi produk juga harus memperhatikan keinginan dari konsumen, sebab tanpa memperhatikan produk yang dihasilkan oleh perusahaan tidak akan dapat bersaing dengan perusahaan lain yang lebih memperhatikan kebutuhan konsumen.

Urgensi mutu dapat dilihat dari dua sisi, yakni dari sisi manajemen operasional dan manajemen pemasaran. Dari sisi manajemen operasional, mutu produk merupakan salah satu kebijakan penting dalam meningkatkan daya saing produk. Produk dengan mutu bagus mampu bersaing dibandingkan dengan produk lainnya sehingga dapat bertahan di pasar. Dari sisi manajemen pemasaran, mutu produk merupakan salah satu elemen utama dalam bauran pemasaran yang dapat meningkatkan volume penjualan dan memperluas pangsa pasar. Hal ini disebabkan oleh selera konsumen untuk memilih produk dengan mutu yang lebih baik.

Setiap proses produksi memiliki peluang untuk menghasilkan produk yang tidak sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan. Produk yang tidak sesuai dengan standar tersebut dapat langsung disalurkan ke pasar

tetapi harus melalui tahap perbaikan terlebih dahulu. Proses perbaikan tersebut menyebabkan biaya baru yang dikategorikan dalam biaya mutu. Perbaikan mutu produksi dengan menekan jumlah produk cacat merupakan salah satu langkah penting untuk mencapai tujuan perusahaan, karena biaya tersembunyi yang muncul dari adanya produk cacat tersebut memiliki dampak yang cukup besar pada finansial perusahaan.

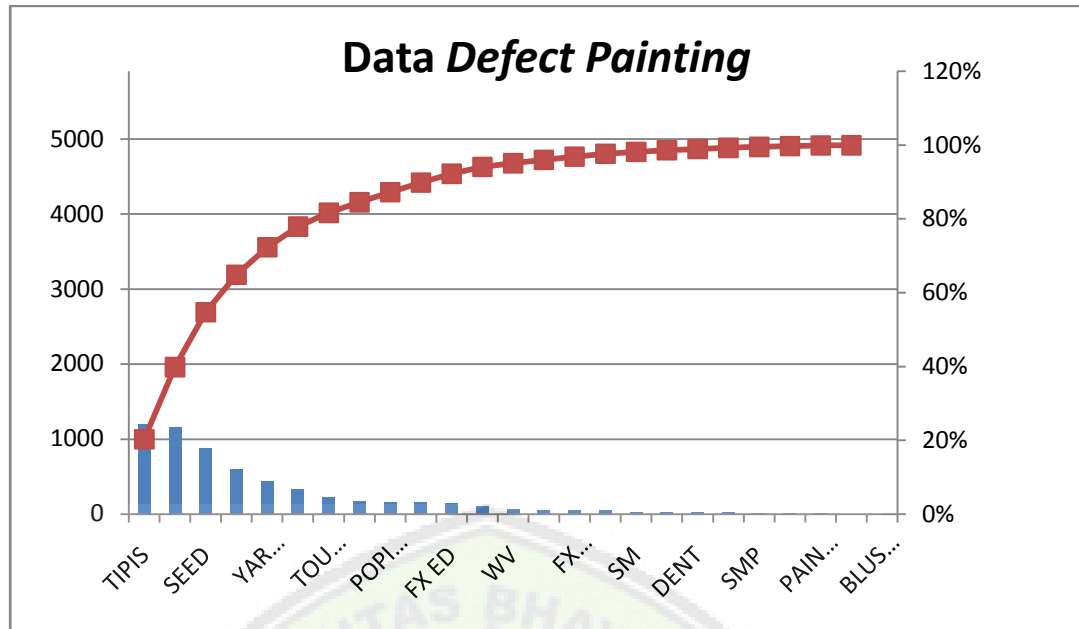
Salah satu metode yang digunakan untuk mengetahui tingkat kecacatan produk yang dihasilkan oleh perusahaan yakni dengan menggunakan metode *Six Sigma*. *Six sigma* adalah metode untuk meningkatkan produktivitas dan profitabilitas. *Six sigma* adalah penerapan metodik dari alat penyelesaian masalah statistik untuk mengidentifikasi dan mengukur pemborosan dan menunjukkan langkah-langkah untuk perbaikan.

PT. Toyota Motor Manufacturing Indonesia sebagai anak perusahaan dari Toyota Motor Corporation yang bergerak di bidang perakitan mobil dengan merek dagang Toyota. PT. TMMIN juga memproduksi komponen kendaraan Toyota berupa *spare part* baik untuk melayani keperluan domestik maupun untuk melayani permintaan global (*exsport*). Departemen *Painting* memiliki peranan yang besar dalam menghasilkan barang yang berkualitas baik untuk memenuhi kepuasan pelanggan. Dalam proses produksinya, sering terjadinya kesalahan dalam proses produksi sehingga mengakibatkan kecacatan pada produk (*defect*) yang dihasilkan. Berikut tabel jumlah defect PT. TMMIM periode 1 Februari sampai 31 Desember 2016.

Tabel 1.1 Data *Defect* Periode Februari – Desember 2016

No	Jenis <i>Defect</i>	Jumlah (Pcs)	Persentase %	Persentase Kumulatif (%)
1	Tipis	1196	20.25	20.25
2	Sagging	1156	19.58	39.83
3	Seed	880	14.90	54.73
4	Sbb	597	10.11	64.84
5	Yarn Seed	441	7.47	72.31
6	Flex	332	5.62	77.93
7	Touch Mark	220	3.73	81.66
8	Kotor Gram	169	2.86	84.52
9	<i>Poping</i>	161	2.73	87.25
10	Kotor Sealer	152	2.57	89.82
11	Fx Ed	142	2.40	92.23
12	Dust Seed	110	1.86	94.09
13	Wv	59	1.00	95.09
14	Hinge Kasar	53	0.90	95.99
15	Fx Amp	51	0.86	96.85
16	Str	48	0.81	97.66
17	Sm	30	0.51	98.17
18	Creater	26	0.44	98.61
19	Dent	20	0.34	98.95
20	Ciss	19	0.32	99.27
21	Smp	15	0.25	99.53
22	Galer	14	0.24	99.76
23	Paint Chip	9	0.15	99.92
24	Over Spray	3	0.05	99.97
25	Blushing	2	0.03	100.00
26	Ding	0	0.00	100.00
	Total	5905		

Sumber : Diolah dari Data Produksi PT. TMMIM tahun 2016



Gambar 1.1 Diagram *Defect Painting*
(Diolah dari Data Produksi PT. TMMIM tahun 2016)

PT. Toyota Motor Manufacturing Indonesia adalah sebuah perusahaan yang bergerak pada bidang otomotif dalam setiap aktivitas produksinya selalu berusaha untuk menghasilkan produk yang berkualitas baik dengan menerapkan standar kualitas produksi dan menetapkan standar kerusakan (*defect*) nol (*zero defect*) dari jumlah produksi. Namun di dalam proses produksi masih terjadi *defect* yang melebihi batas toleransi tersebut, oleh karena itu perusahaan memerlukan pengendalian kualitas yang berguna untuk mengurangi atau menekan terjadinya *defect* sehingga mencapai standar kualitas sesuai dengan yang diharapkan. Untuk itu diperlukan metode *Six-sigma* dalam upaya-upaya penanganan pengendalian dan perbaikan mutu produksi dalam permasalahan ini.

Berdasarkan uraian diatas, penulis merasa penting untuk mengangkat topik manajemen mutu dengan judul “Analisis Pengendalian Kualitas dengan Metode

Six Sigma pada Departemen *Painting* PT. Toyota Motor Manufacturing Indonesia”.

1.2 Identifikasi Masalah

Dari penjabaran latar belakang yang sudah disampaikan diatas, maka masalah yang terjadi adalah :

1. Upaya PT. TMMIM dalam mengatasi *defect* yang berdampak terhadap dunia bisnis yang kompetitif dan pengendalian mutu di PT. TMMIM masih dalam toleransi.
2. Proses pengendalian mutu pada Departemen *Painting* PT. Toyota Motor Manufacturing Indonesia.

1.3 Rumusan Masalah

Dari latar belakang yang telah dikemukakan di atas, maka permasalahan dapat dirumuskan sebagai berikut :

1. Bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas di PT. Toyota Motor Manufacturing Indonesia dalam upaya menekan kerusakan produksi (*defect*)
2. Apakah proses pengendalian mutu pada Departemen *Painting* PT. Toyota Motor Manufacturing Indonesia telah berada pada pengendalian mutu Six Sigma ?

1.4 Batasan Masalah

Agar penelitian yang dilakukan lebih fokus dan tidak meluas dari pembahasan yang dimaksud maka perlu ditentukan pembatasan masalah sehingga tujuan dari penelitian yang akan dilakukan dapat dicapai. Dalam

penulisan skripsi ini penulis membatasinya dalam ruang lingkup pada departemen *painting*.

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian di PT. Toyota Motor Manufacturing Indonesia adalah sebagai berikut :

1. Mengukur bagaimana pelaksanaan pengendalian kualitas di PT. Toyota Motor Manufacturing Indonesia dalam upaya menekan tingkat kerusakan produk (*defect*) di departemen *painting*.
2. Menganalisa jenis-jenis kerusakan (*defect*) yang terjadi pada departemen *painting*,
3. Memberikan usulan perbaikan kualitas proses produksi serta menetapkan prosedur pengendalian kualitas.

1.6 Manfaat Penelitian

1. Perusahaan

Diharapkan dapat memberikan tambahan informasi dan masukan bagi pengembangan dalam upaya pengendalian kualitas.

2. Praktisi

Diharapkan dengan hasil penelitian dapat memberikan bahan masukan yang positif guna mendukung kualitas.

1.7 Sistematika Penulisan

Secara garis besar isi skripsi adalah sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Berisi tentang latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah dan batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Berisi tentang teori-teori yang mendasari penelitian, pemecahan yang dibahas meliputi management kualitas.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini membahas mengenai desain penelitian, metode pengumpulan data dan metode analisis data.

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang cara pengumpulan data dan cara pengolahan data sehingga data yang tersaji merupakan data yang akurat diolah dengan metode-metode secara keilmuan. Bab ini juga berisi tentang analisa hasil penelitian dan akan mengupas lebih dalam mengenai permasalahan yang ada sehingga mampu menghasilkan solusi objektif.

BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilaksanakan di PT. Toyota Motor Manufacturing Indonesia dan saran untuk melakukan perbaikan khususnya di bagian *painting*.

DAFTAR PUSTAKA