BAB 1
PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada perkembangan semakin maju sekarang ini setiap perusahaan yang bergerak di bidang sejenis saling dihadapkan pada tingkat persaingan yang semakin ketat dengan perubahan-perubahan yang semakin cepat. Sejalan dengan perkembangan dan kemajuan teknologi yang terus menerus berkembang, tingkat persaingan yang semakin luas maka kondisi ini mengharuskan suatu perusahaan harus mengelola sumber daya yang dimiliki secara optimal dan melakukan perbaikan-perbaikan secara intensif terhadap *system* kerja yang ada secara efektif dan efesien. Untuk dapat menguasai pangsa pasar, baik lokal maupun mancanegara, perusahaan harus mampu mengetahui apa yang diinginkan konsumen dan kemudian dapat menterjemahkannya ke dalam suatu produk. Berkembangnya teknologi juga mempengaruhi minat konsumen akan suatu produk dengan melihat kualitas produk yang dihasilkan apakah sesuai dengan fungsi, harga, dan keinginan konsumen. Jika fungsi, harga, dan keinginan konsumen tidak sebanding dengan kualitas yang diberikan, maka perusahaan akan kehilangan pelanggan dan sulit untuk menguasai pangsa pasar. Kualitas pada industri manufaktur selain menekankan pada produk yang diihasilkan, juga perlu diperhatikan kualitas pada proses produksi.

PT. SURYA TOTO INDONESIA ,Tbk merupakan perusahaan yang memproduksi produk *sanitary* terbesar di Asia yang terdiri dari 3 *divisi* yang berbeda, yaitu : *divisi sanitary unit* cikupa, *divisi fitting unit* serpong dan *divisi kitchen set unit* pasar kemis. Penelitian ini dilaksanakan di PT. SURYA TOTO INDONESIA , tbk *divis sanitary* yang terletak di Jl. Aria Jaya Santika No.1, Bojong, Kec. Cikupa, Tangerang, Banten 15720.

Pengendalian kualitas produk dilakukan dengan melalui pegawasan dan pengujian sampel produk yang dihasilkan untuk mengetahui apakah produk tersebut sudah sesuai dengan standar yang telah ditentukan oleh perusahaan PT. SURYA TOTO

INDONESIA ,Tbk. Namun demikian tetap ditemukan beberapa produk diantaranya *type* Q-CW744RB (Closet Shipon Jet) yang sering di produksi di karenakan keinginan konsumen yang cukup tinggi yang masih mengalami afkir/cacat pada proses akhir sebelum masuk kebagian *Finished Good* .

Pengaruh produk afkir/cacat pada perusahaan berdampak pada waktu produksi yang semakin lama. Semakin banyak produk afkir/cacat yang dihasilkan maka semakin besar pula waktu produksi yang dibutuhkan oleh perusahaan, hal ini dikarenakan adanya produk sanitary yang masih mengalami afkir/cacat.

Maka diperlukan suatu metode yang dapat mengidentifikasi penyebab-penyebab yang berkaitan dengan menurunnya kualitas produk. Dengan menggunakan metode Six Sigma diharapkan dapat meminimisasi jumlah produk cacat dengan cara perbaikan kualitas secara terus menerus. Six Sigma merupakan sebuah sistem yang komprehensif dan fleksibel untuk mencapai, mempertahankan, dan memaksimalkan sukses bisnis (Gaspersz, 2002).

Berdasarkan uraian di atas, maka judul penelitian yang akan dikembangkan adalah **"Meminimasi Cacat Pada Produk *Type* Q-CW744RB (Closet Shipon Jet) Dengan Penerapan *Metode Six Sigma* Di PT. Surya Toto Indonesia"**

1.2 Rumusan Masalah

Permasalahan yang terjadi pada proses produksi *type* Q-CW744RB (Closet Shipon Jet) di PT. SURYA TOTO INDONESIA ,Tbk adalah tingginya tingkat kecacatan produk pada proses awal hingga akhir yang memberikan dampak pemborosan waktu untuk lanjut ke proses selanjutnya.

Semakin banyak produk afkir/cacat yang dihasilkan maka semakin besar pula waktu produksi yang dibutuhkan oleh perusahaan, hal ini dikarenakan adanya produk sanitary yang masih mengalami afkir/cacat. Meskipun tingkat kecacatan telah ditekan, masih banyak faktor yang masih mempengaruhi dalam pembuatan produk diantaranya faktor mesin, faktor manusia, dan faktor lingkungan.

1.3 Batasan Masalah

Dalam melakukan penelitian yang terkait dengan latar belakang yang telah dijabarkan sebelumnya, ada beberapa batasan masalah yang ditentukan pada penelitian. Adapun pembatasan masalah pada penelitian yang dilakukan pada produk *sanitary* di PT. Surya Toto Indonesia Tbk.

1. Penelitian dilakukan di bagian produksi di PT. Surya Toto Indonesia Tbk.
2. Dalam penelitian ini data yang akan digunakan adalah data satu periode dari selama bulan Agustus 2019 – September 2020, dengan data produksi berdasarkan total cacat keseluruhan dari jenis dan spesifikasi yang akan ada pada produk *sanitary*.
3. Jenis cacat yang diamati adalah jenis cacat produksi yang sering terjadi pada proses produksi produk *sanitary*.
4. Dalam memecahkan masalah, metode yang digunakan adalah dengan Metodologi *Six Sigma* dengan menggunakan tahapan DMAIC (*Define, Meansure, Analyze, Improve*, dan *Conrol*).
5. Pada tahap Improve, hanya memberikan usulan dengan menggunakan metode FMEA (*Failure Mode Effect Analysis*).

1.4 Tujuan dan Manfaat Penelitian

Berikut adalah tujuan dan manfaat yang dapat diambil dari penelitian antara lain:

1. Untuk mengetahui dan mengidentifikasi jenis kecacatan produk yang sering terjadi pada proses produksi *sanitary* di PT. Surya Toto Indonesia Tbk yang menyebabkan pemborosan waktu produksi.
2. Menganalisa penyebab terjadinya cacat (Define) produk pada proses produksi dengan tahapan DMAIC (*Define, Meansure, Analyze, Improve*, dan *Conrol*).
3. Melakukan analisis untuk mencari pemecahan masalah terhadap terjadinya cacat produk untuk penurunan jumlah produk yang afkir/cacat untuk produk type Q-CW744RB (Closet Shipon Jet) di PT. Surya Toto Indonesia Tbk.

4. Memberikan usulan perbaikan kepada perusahaan dalam menekan tingkat kecacatan pada produk yang dihasilkan menggunakan *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA).

1.5 Sistemati Penulisan

Dalam sistematika penulisan maka penulis melakukan pengelompokkan dalam beberapa bab untuk memudahkan memahami produk pembahasan, maka penulisan laporan disusun menurut sistematika sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini diuraikan menegenai tentang latar belakang masalah, r= umusan masalah, batasan masalah, tujuan dan manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisis teori-teori yang digunakan sebagai dasar untuk menentukan model atau cara pemecahan masalah.

BAB III METODELOGI PENELITIAN

Bab ini akan dibahas setiap detail rencana atau tahap-tahap dalam penyelesaian penelitian. Dalam bab ini pula dibahas metodelogi penelitian untuk tahap-tahap yang memiliki tata cara tersedia, seperti pengumpulan data dan pengohan data.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini membahas tentang data-data perusahaan baik data primer maupun skunder yang diantaranya yang diantaranya berupa data hasil wawancara, data historis perusahaan, data produksi dan data pendukung yang diperluhkan dalam penyusunan penelitian ini. Pada bab ini juga dilakukan pengolahan data yang sudah diperoleh dengan menggunakan metode Six Sigma.

BAB V HASIL PEMBAHASAN

Pada bab ini menjelaskan tentang hasil pembahasan penelitian yang sudah dilakukan pada bab sebelumnya data-data hasil pembahasan kemudian akan disimpulkan dan saran yang akan dilakukan pada bab selanjutnya.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi mengenai kesimpulan berdasarkan penelitian yang dilakukan, serta memberikan saran-saran yang diperluhkan perusahaan dalam menigkatkan dan mengembangkan kinerja melalu cara-cara yang dianjurkan dari analisis *system* yang berjalan.