

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam era globalisasi saat ini, persaingan didunia bisnis terutama di sektor industri manufaktur semakin ketat dan kompetitif. Oleh sebab itu, setiap perusahaan harus mampu bertahan dan berusaha unggul dan memenuhi apa yang diinginkan oleh konsumen. Kualitas adalah keseluruhan gabungan karakteristik produk dan jasa pemasaran, rekayasa, perbaikan dan pemeliharaan yang membangun produk dan jasa digunakan untuk memenuhi harapan – harapan dari pelanggan (Subawa, 2016:23).

Dalam dunia industri baik industri jasa maupun manufaktur mutu adalah faktor kunci yang membawa keberhasilan bisnis pertumbuhan dan peningkatan posisi bersaing. Kualitas didasarkan pada pengalaman aktual pelanggan tersebut dinyatakan atau tidak dinyatakan secara teknis atau bersifat subjektif dan selalu mewakili sasaran yang bergerak dalam pasar (Vera Devani, 2014:29).

Salah satu perusahaan yang mementingkan kualitas adalah PT Team Metal Indonesia yang bergerak dalam bidang manufaktur. Proses produksi menggunakan mesin *CNC* berteknologi tinggi, bahan dasar material yang digunakan adalah besi, alumunium dan plastik. Produk yang dihasilkan adalah komponen mesin, komponen sepeda, alat medical dan produk *die casting*.

Berdasarkan empat jenis produk seringkali adanya cacat produk *zimmer* pada proses *CNC Milling* yaitu rijek dimensi dan visual. Dengan kondisi tersebut PT Team Metal Indonesia perlu menganalisis perbaikan kualitas dan salah satu

solusi mengatasi hasil inpeksi pada produk *zimmer* yang tidak konstan dengan cara melakukan dan mengadakan pelatihan dasar agar semua operator dapat bekerja sesuai dengan standar produksi yang ditetapkan perusahaan. Dari latar belakang diatas penulis tertarik untuk melakukan penelitian dengan mengangkat judul analisis “PERBAIKAN KUALITAS UNTUK MENGURANGI CACAT PRODUK PROSES CNC MILLING PADA PT. TEAM METAL INDONESIA”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan diatas, maka didapat identifikasi masalah yaitu terjadinya cacat produk *zimmer* pada proses *CNC Milling* riiek dimensi dan visual.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah, penulis dapat merumuskan beberapa masalah yaitu: Apakah usaha perbaikan kualitas telah mampu meminimasi cacat produk *Zimmer* pada mesin *CNC Milling*?

1.4 Batasan Masalah

Agar penelitian ini dapat terarah dan mencapai hasil yang maksimal sesuai dengan tujuan yang hendak dicapai, maka penulis membutuhkan batasan masalah.

1. Permasalahan produk yang diteliti hanya produk *zimmer* pada proses *CNC Milling* Department HMLV.
2. Penelitian hanya dilakukan berdasarkan data dari bulan Oktober 2017 – September 2018.
3. Metode SQC yang digunakan dalam menganalisis data adalah Peta Kendali *P* (*P-Chart*).

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian didapat dari rumusan masalah yang telah diuraikan yaitu:
Untuk mengetahui tingkat perbaikan kualitas dari proses Mesin *CNC Milling*.

1.6 Manfaat Penelitian

1.6.1 Manfaat Teoritis

Manfaat teoritis dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian tersebut dapat berguna dan bermanfaat baik kepada penulis.
2. Pengembangan pengetahuan tentang perbaikan kualitas.

1.6.2 Manfaat Praktis

1. Bagi perusahaan,

Masukan untuk memperbaiki penyimpangan yang terjadi di perusahaan
PT. Team Metal Indonesia.

2. Bagi Mahasiswa

Dengan adanya penelitian ini penulis dapat menambah pengetahuan dan pengalaman tentang analisa perbaikan kualitas.