

I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan industri di Indonesia semakin meningkat dengan adanya permintaan pasar yang semakin beragam. Berbagai permintaan ini mendorong perusahaan untuk terus menghasilkan produk yang berkualitas. Perusahaan berusaha terus mengembangkan produk dengan melakukan pengawasan serta perbaikan terus menerus guna untuk memenangkan persaingan pasar yang saat ini sedang terjadi. Keberhasilan sebuah perusahaan menjadi terbaik dengan adanya penerapan sistem pengendalian kualitas agar efektif dan efisien.

PT CCM merupakan perusahaan yang berlokasi di Bekasi, Jawa Barat. Perusahaan ini bergerak di bidang manufaktur yang memproduksi alat bantu produksi mesin. Beberapa hasil produksi yang dibuat oleh PT CCM terutama dibagian Departemen *Machinery* antara lain *Chuck Joint, Drill Chuck, Bonnet & Locking Seal, Stem Y, Nut Gland, Masking, Carrier Hook, D/F Tester, Upper Boner, Cap Tip, Jig Inspection, Puch Holder, Partisi PVC, Clamp Pad, Bracket Mould, Base Clamp, Sand Cutter, Tray BVC Ocu, Worm Gear*. Sektor yang diproduksi oleh PT CCM ini meliputi *spare part* kendaraan otomotif, elektronik, dan industri terkait lainnya. PT CCM saat ini telah menerapkan ISO 9001:2015. PT CCM menjunjung tinggi prinsip efektivitas dan efisiensi untuk bersaing di pasar. Visi yang diterapkan oleh PT CCM sendiri yaitu menjadikan perusahaan manufaktur kelas dunia dan menjadi bagian dalam pengembangan peradaban manusia. Oleh karena itu, penulis tertarik untuk membahas topik Pengendalian Kualitas di PT CCM.

PT CCM melakukan proses produksi berdasarkan pesanan atau disebut dengan *make to order* (MTO) dan *engineering to order* (ETO). Pemesanan produk dengan metode MTO ini perusahaan memperoleh *drawing* dari produk yang akan dibuat. Metode ETO yang diterapkan yaitu perusahaan yang akan memesan produk menjelaskan spesifikasi, kegunaan, dan ukuran produk yang akan dipesan, lalu untuk desain akan dibuat oleh pihak PT CCM yang nantinya akan didiskusikan apakah sudah sesuai atau belum. Produk *chuck joint* yang diproduksi ini melakukan pemesanan dengan sistem MTO.

Pengendalian kualitas sangat penting untuk diperhatikan sebelum melakukan proses produksi. Hal yang perlu diperhatikan mulai dari pengendalian kualitas *input*, proses, *output* yang akan digunakan. Sistem pengendalian kualitas yang baik akan menghasilkan hasil produksi yang baik, sehingga dapat mengurangi terjadinya ketidaksesuaian dengan standar. Dalam hal ini perlu dilakukan proses inspeksi sejak bahan baku datang hingga produk akan dikirim kepada konsumen. Pengendalian kualitas ini perlu diperhatikan untuk tiap bagiannya sehingga dapat berjalan dengan baik. Produk *reject* yang terjadi sebisa mungkin akan dilakukan perbaikan sehingga masih dapat digunakan, akan tetapi jika produk tersebut masuk sebagai produk *Not Good* (NG) maka perlu dilakukan kegiatan yang dapat mengantisipasi terjadinya hal tersebut. Perihal biaya dan metode yang akan diterapkan juga harus diperhatikan dengan baik. *Not Good* (NG) pada produk yang biasa terjadi yaitu pada proses bor 8,5 dan *thread*. Produk *reject* yang terjadi biasanya terdapat pada proses pembelahan, untuk penanganan produk *reject* tersebut dilakukan proses *welding* sehingga produk dapat digunakan kembali.

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.

b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

2. Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.

1.2 Tujuan

Kajian Aspek Khusus dalam Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini bertujuan untuk mengidentifikasi dan memberikan alternatif pemecahan masalah khususnya terkait dengan pengendalian kualitas di PT CCM. Tujuan khususnya dilaksanakan kegiatan PKL ini yaitu:

- a. Mengidentifikasi aspek pengendalian kualitas pada proses produksi *chuck joint* di PT CCM.
- b. Mengevaluasi aspek pengendalian kualitas proses produksi pada *chuck joint* di PT CCM.
- c. Memberikan alternatif solusi permasalahan yang berkaitan dengan pengendalian kualitas produk *chuck joint* di PT CCM.

1.3 Manfaat

Kajian Aspek Khusus ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

- a. Perusahaan memperoleh masukan untuk mengatasi permasalahan mengenai adanya produk *not good* (NG) sehingga terjadi kerugian.
- b. Meningkatkan pengetahuan penulis mengenai pengendalian kualitas produk *chuck joint* di PT CCM

1.4 Ruang lingkup

Aspek khusus yang menjadi kajian dalam Kajian Aspek Khusus terkait dengan pengendalian kualitas di PT CCM yang meliputi beberapa kajian sebagai berikut:

- a. Gambaran Umum Perusahaan
- b. Prosedur Pengendalian Kualitas (*input*, proses, *output*)
- c. Indikator Kualitas
- d. Analisis data dengan *seven tools* (lembar periksa, bagan kendali, histogram, diagram pareto, diagram sebab akibat, diagram tebar)