

# **PROSES FINISHING ENGINE PLATE INTERMEDIATE TYPE CARRY MERK SUZUKI PADA PT. INDOMOBIL SUZUKI INTERNASIONAL**

**Adhitya Nugraha, Cokorda Prapti ST., MEng.**

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2009

Universitas Gunadarma

<http://www.gunadarma.ac.id>

kata kunci : proses, finishing, plate inter

Abstraksi :

Proses finishing engine plate intermediate type carry merk Suzuki pada PT. Indomobil Suzuki Internasional, dimulai dari proses milling yaitu meratakan permukaan, proses grinding meratakan permukaan, proses boring diantaranya rough boring dan fine boring drilling lubang pin, drilling lubang shaft idle, lubang bearing main shaft, bearing counter shaft, kemudian proses reaming yaitu membuat drilling lubang shift shaft dan reaming lubang shift shaft. Kemudian proses drilling 1, drilling 2, drilling 3 membuat drilling lubang plate stopper, tapping lubang plate stopper, chamfering lubang pin, banishing drill lubang shifter shaft, milling lubang shifter locating dan interlock, drilling lubang shifter locating dan interlock, pembuatan tapping lubang shifter locating dan interlock, proses chamfering yaitu pembuatan chamfering lubang shifter shaft dan lubang shifter idle. Untuk menjaga kualitas produk plate intermediate type carry, maka produk selalu di inspeksi dengan toleransi ukuran dan frekuensi pemeriksaan yang telah ditentukan pada setiap standar proses. Dengan mengetahui proses finishing engine plate intermediate type carry diharapkan dapat menambah wawasan dan pengetahuan tentang plate intermediate serta proses finishing.