

PENERAPAN PETA KENDALI X DAN R PADA PROSES BUBUT (TURNING) DI MV DEPARTEMEN PRODUCTION PADA PT. AREVA DISTRIBUTION

Radhy Anggara Kurniawan, Bpk. Emirul Bahar, Ssi, MT, AA

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2009

Universitas Gunadarma

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

kata kunci :

Abstraksi :

PT. AREVA Distribution adalah salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang usaha pembuatan (Manufacture) dan perakitan (Assembly) panel listrik, Dalam menghasilkan produknya PT. AREVA Distribution sangat memperhatikan kualitasnya yang ditandai dengan produk-produk yang dihasilkan masih sesuai dengan batas spesifikasi yang sudah ditetapkan oleh perusahaan. Penelitian terhadap quality control ini dilakukan dengan menggunakan peta kendali X dan R yang bertujuan untuk mengetahui apakah ketebalan-ketebalan yang dihasilkan oleh mesin bubut berada pada batas kendali yang telah dilakukan perhitungan. Pada peta kendali X rata-rata keseluruhan didapatkan hasil 14.98, sementara nilai rata-rata rentang keseluruhan adalah 0.08. Kemudian untuk batas kendali X dengan menggunakan tabel D, Central Line (CL) : 14.98 mm; Upper Control Limit (UCL) : 15.03 mm; Lower Control Limit (LCL) : 14.93 mm. Sedangkan untuk peta kendali R terhadap Central Line (CL) : 0.08 mm; Upper Control Limit (UCL) : 0.17 mm; Lower Control Limit (LCL) : 0 mm. Hasil penelitian menunjukkan tidak adanya penyimpangan-penyimpangan. Hal ini menunjukkan tidak adanya penyimpangan sehingga proses pembubutan tersebut masih berada dalam batas terkendali.