

# **MEMPELAJARI PENGENDALIAN KUALITAS PADA PROSES PRODUKSI CAMSHAFT PT. MESIN ISUZU INDONESIA BEKASI - JAWA BARAT**

**Ari Joko Purnomo, Ir. Rakhma Oktavina, MT.**

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2007

Universitas Gunadarma

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

kata kunci : pengendalian kualitas

Abstraksi :

PT. Mesin Isuzu Indonesia merupakan salah satu industri manufaktur yang merakit mesin isuzu dan memproduksi cylinder head, cylinder body, camshaft, hub holder bearing, steering dan transmisi. Hasil produksi dari PT. Mesin Isuzu Indonesia untuk memenuhi kebutuhan customer dalam negeri maupun luar negeri. Pengendalian kualitas proses produksi dilakukan dengan cara pengecekan yang terdiri dari tiga tahapan yaitu: pengecekan bahan baku, pengecekan proses produk, dan pengecekan produk jadi. Pengecekan dilakukan dengan menggunakan alat ukur dan visual (penglihatan). Pengendalian kualitas dilakukan dengan berbagai alat dan teknik yang ada. Salah satu alat yang digunakan untuk melakukan pengendalian kualitas adalah peta kontrol X-bar dan R. Peta kontrol ini merupakan peta yang dapat dibuat dengan menggunakan data berbentuk variabel dan jumlah subgroup ( $1 < n < 10$ ). Peta kontrol ini digunakan untuk memantau proses yang mempunyai karakteristik berdimensi kontinu. Dilihat dari hasil perhitungan peta kontrol X-bar dan R serta kapabilitas proses ( $C_p$ ) maka proses gear cutting ini sangat stabil dan memiliki kapabilitas proses yang sangat baik untuk memenuhi spesifikasi diameter pitch gear sesuai standar.