

# **MEMPELAJARI PENGENDALIAN MUTU SIDE FRAME TIPE ZX-450 DENGAN MENGGUNAKAN METODE FISHBONE DI PT. HITACHI CONTRUCTION MACHINERY INDONESIA**

**Syahrul, Emirul Bahar,Ssi.,MT.,AAAIJ**

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2008

Universitas Gunadarma

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

kata kunci : pengendalian mutu

Abstraksi :

Mutu adalah kesesuaian antara produk atau jasa terhadap kebutuhan konsumen. Mutu memerlukan perbaikan secara terus menerus. Perbaikan dapat dilakukan dengan memantau dan mengevaluasi metode pengendalian mutu yang dijalankan. Pengendalian Mutu didefinisikan sebagai usaha untuk mempertahankan kualitas dari barang yang dihasilkan agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan. PT. Hitachi Hitachi Construction Machinery Indonesia, merupakan perusahaan yang bergerak dibidang pembuatan komponen dan perakitan alat berat. Perusahaan ini merupakan perusahaan yang sedang mengalami perkembangan sesuai dengan perkembangan industri dewasa ini. PT. HCMI memiliki kebijakan untuk meningkatkan tingkat produktivitas pada proses permesinan side frame tipe ZX-450 dianalisis dapat dicapai salah satunya dengan menerapkan standarisasi mutu serta pengendalian mutu secara terus menerus. Untuk menjaga dan mempertahankan agar pelanggan tetap memberikan order kepada perusahaan, maka perusahaan harus dapat memberikan kualitas yang terbaik. Oleh karena itu PT. HCMI harus dapat mempertahankan kualitas yang dimulai dari pengendalian bahan baku, pengendalian proses, sampai pengujian akhir pada produk Side Frame tersebut. Pengendalian mutu dilakukan dengan berbagai Teknik yang ada. Salah satu alat yang digunakan untuk melakukan pengendalian mutu adalah dengan menggunakan metode diagram sebab - akibat atau disebut metode fishbone. Dari data yang diperoleh dari hasil wawancara dan observasi langsung dilapangan yang kemudian digambarkan dalam diagram sebab akibat dapat diketahui bahwa faktor-faktor penyebab terjadinya cacat blowhole pada saat pengelasan untuk side frame Tipe ZX-450 antara lain disebabkan oleh : faktor manusia penyebabnya adalah kurangnya pengawasan dan tidak disiplin, faktor material disebabkan adanya karat, cat, oli atau kotoran yang menempel

pada permukaan material, faktor mesin penyebabnya adalah spatter yang terdapat pada nozzle, sedangkan pada mesin UT terdapat penurunan echo sebesar 20 db pada 100, faktor metode penyebabnya tekanan arc terlalu tinggi dan jumlah aliran gas sild tidak sesuai standar. tipe kegiatan produksinya adalah berdasarkan pesanan (make to order) yang sudah dijadwalkan oleh departemen production planning