

## ABSTRAKSI

Cicilia Ratri Fabiyanto

**Pengendalian Kualitas Terhadap Baut Bench Bolt PT. Taruna Persada**

PI.Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma, 2013.

Kata Kunci: *Bench Bolt*, Mur, Ulir, dan Pengendalian Kualitas.

(x + 31)

Persaingan pada perindustrian di era global ini menuntut suatu peningkatan akan kemajuan kualitas produk dan jasa. Kualitas menjadi faktor yang sangat penting disamping faktor harga yang bersaing. Hal ini membuat setiap perusahaan pada bidang manufaktur maupun jasa semakin ingin mengembangkan dan memperbaiki kualitas dari produk yang mereka buat. Perbaikan kualitas dan perbaikan proses terhadap sistem produksi secara menyeluruh menjadi suatu tuntutan bagi perusahaan yang menginginkan hasil produk yang lebih baik dengan waktu yang singkat.

PT. Taruna Persada merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur pembuatan baut dan mur untuk alat musik dan kendaraan mobil maupun motor. Ada kalanya proses produksi pembuatan suatu produk mengalami kecacatan dalam segi material maupun segi fisik barang jadi.

Proses produksi baut *bench bolt* melalui beberapa tahap yaitu proses pembubutan, proses pembuatan ulir, proses galvanisasi atau proses pewarnaan, proses pengecekan dan terakhir adalah proses pengepakan. Bahan baku yang digunakan dalam proses produksi adalah besi as dengan ukuran panjang 70 mm dan berdiameter 10 mm.

Proses pengendalian kualitas tahap pertama yaitu pengecekan jumlah bahan baku setengah jadi yang diterima. Pengecekan tidak dilakukan terhadap bentuk maupun ukuran dari bahan baku tersebut. Proses pengendalian kualitas tahap kedua dilakukan dengan mengecek apakah baut *bench bolt* sudah sesuai ukurannya saat dipasangkan dengan mur. Jika kecacatan seperti ukuran baut tidak sesuai dengan mur, maka baut tersebut akan ditindak lanjuti apakah dapat diperbaiki atau tidak. Pengendalian kualitas tahap ketiga adalah pengecekan terhadap berat dari setiap kardus.

Kecacatan yang terjadi biasanya ada pada kesalahan dalam ukuran ulir, penetapan besarnya sudut pada bagian ujung baut yang akan dibentuk lancip dan terdapat gompalan pada bagian ulir. Hal tersebut disebabkan karena operator kurang memperhatikan ketajaman pisau pahat. Pada proses pembuatan ulir, pisau pahat pada mesin tred toling harus sering diasah. Pamakaian pisau pahat yang terus menerus akan menyebabkan pisau pahat menjadi tumpul.

Daftar Pustaka (1982–2006)