

ABSTRAKSI

Achmad Sofwan Yusuf, 30408016

MEMPELAJARI PENGENDALIAN KUALITAS *COVER OPENED* DI PT. MULIAMAKMUR ELEKTRIKATAMA DENGAN MENGGUNAKAN PETA KONTROL X-bar DAN R.

Penulisan Ilmiah. Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma, 2012.

Kata Kunci: PT. Muliamakmur Elektrikatama, Peta Kontrol X-bar dan R, *Cover Opened*.

(x + 31 + Lampiran)

PT. Muliamakmur Elektrikatama adalah perusahaan nasional yang bergerak di bidang elektronika yang meliputi pembuatan, perakitan berbagai peralatan dan panel listrik. Perusahaan ini didirikan pada bulan Juli 1995 dengan nama CV. Muliaditama. Produk yang dihasilkan oleh PT. Muliamakmur Elektrikatama adalah sebuah panel listrik dengan berbagai jenis seperti *medium voltage panel*, *generator synchronizing panel*, *low voltage capacitor bank panel*, *control panel* dan *lighting panel*. Salah satu pelanggan utama PT. Muliamakmur Elektrikatama adalah PT. Taiyo Sinar Raya Teknik dengan proyek Senayan Square Apartemen Tower.

Produksi yang dilakukan secara massal pasti tidak akan menghasilkan produk yang sama persis. Perbedaan hasil ukuran dalam setiap proses penggerjaan akan selalu terjadi, dimana hal ini akan menyebabkan perbedaan terhadap kualitas produk yang dihasilkan. Berdasarkan masalah di atas dilakukan pengendalian mutu dalam upaya menjaga kualitas dari produk yang diproduksi. Permasalahan yang muncul pada penulisan laporan kerja praktek di PT. Muliamakmur Elektrikatama adalah bagaimana kualitas proses *punching* komponen *cover opened* pada produk panel LP-1A.

Proses produksi panel listrik jenis *lighting panel* LP-1A terdiri dari beberapa proses yang dilakukan. Adapun proses yang dilakukan dalam memproduksi panel listrik jenis *lighting panel* LP-1A tersebut meliputi *housing*, material *cutting*, *punching*, *press forming*, *welding*, material *treatment*, *painting*, *setting* komponen, *bending* busbar, *wiring*, *testing/QC*, *packing*, dan yang terakhir adalah *delivery*. Setelah dilakukan pengujian kualitas dari proses *punching* pada panel LP-1A di PT. Muliamakmur Elektrikatama dengan menggunakan peta kontrol X-bar dan R, dapat dikatakan kualitas dari proses *punching* komponen *cover opened* masih dalam kendali karena sebaran data hasil pengukurannya sebesar 299,07 mm untuk rata-ratanya dan 4,2 mm untuk nilai *range* dengan toleransi yang diberikan tidak lebih atau kurang dari 10 mm.

Daftar Pustaka (1992-2004)