

ABSTRAKSI

Tania Valeri / 37416295

MEMPELAJARI PENGENDALIAN KUALITAS *PART PUMP SHAFT* PADA PRODUK POMPA TIPE OH 1 DI PT DURAQUIPT CEMERLANG

Penulisan Ilmiah, Jurusan Teknik Industri Gunadarma, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma, 2019

Kata Kunci : Pengendalian Kualitas, Proses Produksi *Part Pump Shaft*, PT Duraquipt Cemerlang

(XI+ 39 + Lampiran)

Persaingan bisnis yang semakin kompetitif menuntut perusahaan untuk menerapkan strategi bisnis yang tepat dalam menghadapi lingkungan bisnis yang dinamis, yang diindikasikan oleh proses inovasi secara terus menerus dan tingginya tingkat perubahan selera konsumen. Salah satu kunci sukses perusahaan dalam persaingan bisnis adalah memiliki dan mempertahankan keunggulan kompetitif yang terletak pada kemampuan perusahaan untuk membedakan diri dengan pesaingnya. Hal tersebut dapat dicapai dengan menerapkan *quality of control* (QC) yaitu menentukan standar mutu atau kualitas produk dengan batas toleransi kecacatan suatu produk dari berbagai aspek yaitu material atau bahan baku, pemrosesan produk setengah jadi hingga perakitan, percobaan atau pengetesan kegunaan produk sesuai dengan yang dibutuhkan konsumen hingga pengecekan produk akhir. Kegiatan ini dilakukan dengan pengawasan dan pengecekan kualitas secara menyeluruh dari bahan baku hingga produk jadi.

PT Duraquipt Cemerlang sebagai salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri manufaktur pompa sentrifugal baik perawatan maupun perbaikan pompa khususnya dalam pompa industri migas. Salah satu jenis pompa yang di produksi oleh perusahaan ini adalah *Horizontal Centrifugal Pump Package* untuk spesifikasi OH 1. Proses produksi pompa *Horizontal Centrifugal Pump Package* untuk spesifikasi OH 1 di PT Duraquipt Cemerlang pada *part pump shaft* dimulai dari pembuatan drawing kemudian penerimaan material bahan baku yang berada di gudang. Jika sudah sesuai, dilanjutkan dengan proses *machining* yaitu proses *runout* dan *straighten* menggunakan V Block. Setelah itu dilanjutkan dengan proses *turning* menggunakan mesin CNC KF 5600 Hyundai, kemudian dilanjutkan dengan proses *milling* mesin CNC NLX 3000. Pengendalian kualitas dilakukan barang hasil produksi dan dilampirkan *tag and flow card* ke meja QC *Check* dengan memberikan tanda OK atau NG. Jika terdapat barang cacat (*reject*) maka, originator melakukan pengisian form LKS (Laporan Ketidaksesuaian Produk), kemudian meminta persetujuan kepada kepala bagian originator. QC menerima dan memberikan penomoran pada form LKS. Cara penanganan produk tidak sesuai adalah dikerjakan ulang atau *rework*, tetapi digunakan atau *use* dan tidak bisa digunakan. Originator melakukan pendistribusikan salinan form LKS kepada bagian terkait. QC melakukan verifikasi file LKS asli dan menyimpan dokumen asli LKS.

Daftar Pustaka (1991-2017)