

ABSTRAK

MINIMASI *DEFECT SILVER PART COVER R/L, T GATE HINGE* PADA *CUSTOMER HPM* MENGGUNAKAN METODE *TAGUCHI* DI PT AUTOPLASTIK INDONESIA

Oleh

Permana Mubarokh

1119036

Program Studi Teknik Industri Otomotif

PT Autoplastik Indonesia adalah perusahaan *manufaktur* dibidang komponen *interior* otomotif plastik, *painting* dan *assembling*. *Customer HPM* adalah salah satu *customer* yang sudah bekerja sama dengan PT Autoplastik cukup lama, pada *part Cover R/L T Gate Hinge* ini merupakan *part* produksi untuk mobil W-RV keluaran 2022. *Part T Gate Hinge* ini sudah di produksi oleh PT Autoplastik Indonesia namun untuk *type* mobil berbeda dan menggunakan bahan baku berbeda, *part* ini muncul permasalahan berupa NG *silver*. Metode *Taguchi* digunakan untuk memperbaiki kepercayaan *customer* dengan memperbaiki permasalahan tanpa menghilangkan penyebabnya, metode *Taguchi* ini memerlukan *tools* agar didapatkan hasil yang sesuai seperti *brainstorming* untuk mendapatkan suatu solusi dari faktor-faktor masalah yang ada dengan bertukar pikiran. *Orthogonal Array* untuk menentukan percobaan yang akan dilakukan, *Signal to Noise Ratio* untuk mengetahui setiap faktor-faktor serta variasi yang telah di uji coba. Metode *Annova* untuk mendapatkan nilai dari faktor-faktor pada metode *Taguchi* serta *Loss Function* digunakan mengukur performansi terhadap *part*. *Setting optimal part Cover R/L T Gate Hinge* setelah dilakukannya pengolahan data dan analisa di dapatkan bahwa temperatur mesin sebesar 240°C, kecepatan injeksi 35 detik dan lama pengeringan material 3 jam. Kerugian yang dialami perusahaan setelah adanya perbaikan adalah Rp. 44. 327,25.

Kata Kunci: *Brainstorming*, *Loss Function*, Metode *Taguchi*, Metode *Annova*, *Orthogonal Array*, dan *Signal to Noise Ratio*.