ABSTRAK

ANALISIS PENYEBAB PRODUK CACAT PADA PRODUK *INSULATOR* MENGGUNAKAN METODE *SEVEN TOOLS* DI PT DASA WINDU AGUNG PLANT BEKASI

Oleh
Mahda Tsania Aulia
NIM: 1722014
Program Studi Administrasi Bisnis Otomotif

PT Dasa Windu Agung merupakan perusahaan manufaktur komponen otomotif lokal yang telah memperoleh sertifikasi IATF 16949:2016. PT Dasa Windu Agung memiliki tiga produk utama yaitu *headlining*, *side visor*, dan *insulator*. Berdasarkan data yang diperoleh pada tahun 2025 terjadi peningkatan produk cacat pada produk *insulator* sebesar 26,881 unit. Produk *insulator* memiliki 28 tipe, namun tipe yang memiliki jumlah cacat tertinggi pada tahun 2025 adalah tipe Insulator Hood D34T sebesar 7,017 unit. Adapun tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui jenis cacat yang sering terjadi, faktor penyebab terjadinya produk cacat, dan memberikan usulan perbaikan kepada perusahaan. Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah *basic seven tools*, meliputi *flowchart*, *check sheet*, dan *pareto chart*, serta *new seven tools* meliputi *affinity diagram, interrelationship diagram,* dan *tree diagram*. Hasil dari penelitian yang dilakukan menunjukkan bahwa jenis cacat dominan yang terjadi pada produk Insulator Hood D34T adalah cacat *bubble*. Faktor-faktor yang menjadi penyebab dikelompokkan menjadi empat kategori menggunakan analisis *affinity diagram* yang terdiri dari pengawasan dan pemeliharaan, kondisi mesin *press*, proses produksi, dan material. Melalui analisis *interrelationship diagram* diketahui terdapat dua faktor yang menjadi fokus perbaikan yaitu temperatur kurang panas dan kualitas material *spunbond* yang berubah. Kedua faktor tersebut kemudian dianalisis menggunakan *tree diagram* untuk menghasilkan beberapa usulan perbaikan yang dapat diterapkan perusahaan berupa melakukan pengawasan dan pemeriksaan oleh *leader* terhadap pengaturan temperatur, menggunakan *timer* untuk mengontrol durasi *preheating*, melakukan pemeriksaan temperatur setelah *preheating* menggunakan alat ukur temperatur, menetapkan jadwal penggantian *heater mold* sesuai masa pakai, memeriksa *heater mold* baik sebelum dan sesudah produksi, memasang informasi masa pakai *heater mold* di area produksi atau mesin, dan mencari alternatif *supplier* material *spunbond*.

Kata Kunci: Produk Cacat, Insulator Hood D34T, Metode *Seven Tools.*