

## ABSTRAK

PT. Auto Sukses Perkasa merupakan perusahaan yang bergerak di bidang injeksi plastik. Untuk terus memenangkan persaingan bisnis, perusahaan perlu menjaga kepercayaan customer dengan memproduksi produk yang sesuai dengan rupa dan kualitas yang telah dijanjikan dengan customer dengan harga yang kompetitif. Untuk dapat melakukan hal tersebut, penting bagi perusahaan untuk mengurangi tingkat kecacatan produk untuk menjamin kualitas produk supaya sesuai dengan spesifikasi yang disepakati dan supaya perusahaan dapat memperoleh keuntungan bisnis yang lebih maksimal. Tingginya kecacatan tipe short-shoot yang terjadi di perusahaan dapat dianalisis penyebabnya dengan menggunakan Diagram Ishikawa, *Five Whys Analysis* dan *Relationship Diagram*. Permasalahan yang muncul berdasarkan hasil analisis yaitu sistem dokumentasi penyetingan yang tidak tertata, minimnya minat *manpower* untuk menggunakan dokumentasi acuan penyetingan, serta suhu lingkungan yang berubah-ubah. Kecacatan produk dipicu oleh penggunaan metode *trial and error* dalam penyetingan merupakan penyebab dasar dari permasalahan kecacatan produk. Solusi yang diusulkan untuk perusahaan yaitu untuk mengurutkan dokumentasi penyetingan berdasarkan alfabet nama perusahaan pemesan produk dan berdasarkan alfabet nama produk untuk mempermudah *manpower* dalam melakukan pencarian dokumen. Untuk mengurangi kecacatan produk pada tahap penyetingan yaitu dengan menerapkan sistem penyetingan berbasis komputer. Untuk meningkatkan daya saing perusahaan, diadakan penggunaan sistem Total Quality Management dan prinsip kaizen yang berarti perbaikan secara terus menerus. Dengan ini, terbentuklah rancangan pengurangan kecacatan untuk produk tebok star (tatakan sangkar burung), karpet mobil dan polybox di PT. Auto Sukses Perkasa.

Kata kunci :

Injeksi plastik, *Total Quality Management*, Kaizen, Diagram Ishikawa, *Five Whys Analysis*, *Relationship Diagram*

## ***ABSTRACT***

PT. Auto Sukses Perkasa is a company engaged in plastic injection. To continue to win business competition, companies need to maintain customer trust by producing products that match the appearance and quality that have been promised to customers at competitive prices. To be able to do this, it is important for companies to reduce the level of product defects to ensure product quality so that it conforms to the agreed specifications and so that companies can obtain maximum business benefits. The high number of short-shoot defects that occur in the company can be analyzed using the Ishikawa Diagram, Five Whys Analysis and Relationship Diagrams. The problems that arise based on the results of the analysis are the unorganized setting documentation system, the lack of interest in manpower to use the setting reference documentation, and the changing ambient temperature. Product defects triggered by the use of trial and error methods in the settings are the basic cause of product defect problems. The proposed solution for the company is to sort the setup documentation based on the alphabet of the product ordering company name and based on the product name alphabet to make it easier for Manpower to search for documents. To reduce product defects at the setup stage, by implementing a computer-based setup system. To improve the company's competitiveness, the use of the Total Quality Management system and the kaizen principle means continuous improvement. With this, a defect reduction design was formed for tebok star products (bird cage mats), car carpets and polyboxes at PT. Auto Sukses Perkasa.

Keywords :

Plastic injection, Total Quality Management, Kaizen, Ishikawa Diagram, Five Whys Analysis, Relationship Diagram