

## ABSTRAK

PT. PSI adalah sebuah perusahaan yang bergerak dibidang *manufacturing precision part* untuk part otomotif dan elektronik. Produk-produk yang dihasilkan tersebut mayoritas terbuat dari plastik yang diproduksi pada divisi *plastic injection*. Salah satunya PT Indonesia Epson Industry yang bergerak di bidang teknologi printer, dengan hasil produk Cover LCD. Dalam persaingan bisnis di dunia industri yang semakin meng-global terutama dalam industri manufaktur, PT. PSI diharuskan untuk selalu menjaga bahkan dan meningkatkan kualitas dari produk-produk yang dihasilkan.

Dalam Tugas Akhir ini penulis menganalisa dengan menggunakan data 12 (dua belas) bulan , dimana didapatkan 3 (tiga) jenis *defect* yang dihasilkan yaitu, *defect dirty*, *short mold* dan *sinkmark*. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui faktor penyebab *defect* dan mengusulkan perbaikan. Permasalahan yang ada diselesaikan dengan menggunakan metode PDCA dan alat bantu/ *tools*, Check Sheet, Diagram Pareto, Diagram Fishbone, Histogram dan analisa 5W+IH.

Berdasarkan Hasil dan analisa diketahui menurunnya *defect* pada cover LCD terutama pada jenis *defect* dominan yaitu *short mold* dengan presentasi *defect* 52% sebelum perbaikan dan 44% setelah perbaikan. Faktor *defect short mold* disebabkan oleh beberapa faktor yang terjadi yaitu, faktor Mesin, Manusia, Metode dan Lingkungan.

Kata kunci : Pengendalian Kualitas, *Plan-Do-Check-Action*, 5W+IH, 7 Tools

UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

## **ABSTRACT**

*PT. PSI is a company engaged in manufacturing precision parts for automotive and electronic parts. The products produced are mostly made of plastic produced in the plastic injection division. One of them is PT Indonesia Epson Industry which is engaged in printer technology, with the results of LCD Cover products. In business competition in an increasingly globalized industrial world, especially in the manufacturing industry, PT. PSI is required to always maintain and even improve the quality of the products produced.*

*In this Final Project the author analyzes using 12 (twelve) months data, which found 3 (three) types of defects produced, namely, dirty defect, short mold and sinkmark. This study aims to determine the causes of defects and propose improvements. The existing problems are solved using the PDCA method and tools / tools, Check Sheet, Pareto Diagram, Fishbone Diagram, Histogram and 5W + 1H analysis.*

*Based on the results and analysis, it was found that the defect of the LCD cover was decreasing, especially in the dominant type of defect, namely short mold with a 52% defect presentation before repair and 44% after repair. Short mold defect factor is caused by several factors that occur, namely, Machine, Human, Method and Environment factors.*

*Keywords: Quality Control , Plan-Do-Check-Action, 5W + 1H, 7 Tools*



UNIVERSITAS  
MERCU BUANA