

## INTISARI

Gelombang globalisasi ekonomi telah menciptakan tantangan bisnis yang semakin besar, sikap pelaku bisnis yang paling tepat dalam menghadapi persaingan yang sangat tinggi adalah masuk dalam arena kompetisi dengan menggunakan strategi bersaing yang paling dapat diandalkan, salah satunya adalah keunggulan kualitas. Metode Taguchi adalah salah satu metode yang digunakan dalam kegiatan *off-line Quality Control* pada tahap desain proses produksi yang menggunakan eksperimen untuk membentuk suatu proses produksi yang *robust*.

Tujuan penelitian ini adalah mencari dan menganalisa faktor-faktor penentu terjadinya permasalahan *plating thickness* pada material A42 dan menentukan setting optimal proses untuk mengurangi variabilitas produk, sehingga *good part* sesuai dengan target spesifikasi dan meminimalisasi produk cacat.

Dari hasil penelitian yang dilakukan diperoleh kesimpulan bahwa faktor yang berpengaruh secara signifikan terhadap *plating thickness* adalah inverter dengan nilai kontribusi terhadap variasi *plating thickness (percent influence)* sebesar 10,14 %, interaksi antara *buffer net size* dan inverter dengan *percent influence* sebesar 25,17%, interaksi antara *Ag current* dan inverter dengan *percent influence* sebesar 39,71%, dan interaksi antara *bladder pressure width* dan inverter dengan *percent influence* sebesar 19,14% dan diperoleh setting optimal proses produksi untuk faktor yang signifikan yaitu inverter sebesar 60 Hz (level 2), *Ag current* 70 A, *bladder pressure width* 36mm, dan *buffer net size* 4mm. Rancangan tersebut dapat diandalkan, terbukti dengan hasil uji t (2,851984) yang melebihi nilai t Tabel (2,093) yang berarti bahwa terdapat perbedaan yang signifikan antara sebelum penelitian dan setelah penelitian.

**Kata kunci:** *Taguchi, leadframe, plating thickness*