

ABSTRAK

PT. Toyota Motor Manufacturing Indonesia (TMMIN) bergerak dalam industri manufaktur yang memproduksi mobil seperti Kijang Innova, Fortuner, dan Avanza. Suatu perusahaan akan berhasil meraih pasar apabila kualitas atau mutu produknya baik, akan tetapi tetap memperhatikan aspek-aspek lainnya seperti harga jual yang dapat bersaing dan juga pelayanan terhadap konsumen.

Pada laporan Tugas Akhir ini ditemukan 10 (empat) variasi produk cacat atau defect yang terjadi selama proses perakitan berlangsung pada mobil Kijang Innova. Dimana variasi defect tersebut adalah *G/n ctr pillar lh, dirty (part)*, *G/n ctr pillar rh, dirty (part)*, *Blower inst. up. rh, ip upper x air bag, clearance*, *G/n fr pillar lh, x head lining, clearance*, *Head lining ctr rh, x w/s opening, clearance*, *Inst. lower side rh, x meter cluster, clearance*, *Scuff plate rr rh, x rocker panel, clearance*, *Inst. upper lh, lower x upper, clearance*, *Seat belt fr rh, dirty (part)*, *Instrument upper rh, x meter cluster, clearance*. Setelah dilakukan pengolahan data yang menunjukkan defect tertinggi adalah defect *G/n ctr pillar lh, dirty (part)* pada produk Kijang Innova bagian Interior. Jenis defect *G/n ctr pillar lh, dirty (part)* adalah adanya kotoran atau debu yang menempel pada part pillar mobil. Masalah defect yang terjadi diolah menggunakan alat pengendali kualitas yaitu diagram pareto dan peta kendali p-chart.

Dari hasil diagram sebab akibat untuk menganalisa masalah yang terjadi, dilakukan rencana perbaikan masalah dengan metode 5W+1H. Dengan metode ini didapatkan rencana untuk menanggulangi masalah defect yang terjadi, yaitu perusahaan harus melakukan perawatan berkala pada mesin, memperhatikan kondisi operator pada saat bekerja, serta menyeleksi ketat material yang diterima dari supplier. Penanggulangan tersebut diharapkan akan meningkatkan pengendalian kualitas pada perusahaan sesuai dengan kebutuhan pelanggan.

Kata kunci : Pengendalian Kualitas, Manajemen Kualitas, Produk Cacat

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRACT

PT. Toyota Motor Manufacturing Indonesia (TMMIN) is engaged in the manufacturing industry which produces cars like Innova, Fortuner, and Avanza. A company will be achieved if the market or the quality of a good quality product, but still consider other aspects such as the selling price that can compete and customer service.

In this Final Project report found 10 (ten) variation product defects or defects that occur during the assembly process takes place at the Kijang Innova. Where the defect is a variation *G/n ctr pillar lh, dirty (part), G/n ctr pillar rh, dirty (part), Blower inst. up. rh, ip upper x air bag, clearance, G/n fr pillar lh, x head lining, clearance, Head lining ctr rh, x w/s opening, clearance, Inst. lower side rh, x meter cluster, clearance, Scuff plate rr rh, x rocker panel, clearance, Inst. upper lh, lower x upper, clearance, Seat belt fr rh, dirty (part), Instrument upper rh, x meter cluster, clearance.* After processing the data that show the highest defect is a defect *G/n ctr pillar lh, dirty (part)* on the interior product Kijang Innova. This type of defect *G/n ctr pillar lh, dirty (part)* is the presence of dirt or dust on the pillar parts car. Defect problem happened processed using the quality control devices Pareto diagrams and maps control p.

From the results of cause and effect diagrams to analyze problems that occur, carried out an improvement plan is a problem with the method 5W +1 H. With this method obtained a plan to address the problem of defect occurs, the company must perform regular maintenance on the machines, considering the operator when working, and the strict selection of materials received from suppliers. Poverty is expected to improve quality control in accordance with the needs of enterprise customers.

Key word : Quality Control, Quality Management, Produk Defects

