

## ABSTRAK

PT. Toyota Auto Body – Tokai Extrusion adalah salah satu perusahaan industri yang bergerak dibidang *manufacture automotive part*. Tingkat produksi yang sangat tinggi khususnya pada *part weatherstrip outer door glass* Avanza/Xenia membuat PT. Toyota Auto Body – Tokai Extrusion harus mengambil langkah cepat dan tepat dalam melakukan pengendalian kualitas dari hasil proses produksi, khususnya pada proses *sub – assy part weatherstrip outer door glass* Avanza/Xenia karena proses tersebut merupakan proses akhir sebelum *part* diteruskan ke *customer*. Penelitian ini dilakukan pada proses *sub – assy part weatherstrip outer door glass* Avanza/Xenia dimana tingkat persentase produk *NG* meningkat setiap tahunnya, hal tersebut tidak sesuai dengan dengan *quality campaign zero defect “TOP”* guna menekan tingkat *defect* hasil dari proses produksi. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengendalikan kualitas produksi sesuai dengan *quality campaign zero defect “TOP”* dengan menggunakan metode *seven tools* antara lain *check sheet*, *pareto diagram* dan *fishbone* (diagram sebab-akibat). Berdasarkan hasil analisis menggunakan *check sheet* dan *pareto diagram* terdapat 3 jenis kerusakan yang paling dominan sehingga menjadi prioritas perbaikan antara lain flek lem, *lip* sobek dan *scratch*. Dari hasil analisis menggunakan *fishbone* (diagram sebab akibat) dapat diketahui akar permasalahan dari masing – masing jenis kerusakan dan analisis 5W + 1H dapat memberikan rekomendasi perbaikan terhadap permasalahan yang menyebabkan terjadinya kerusakan.

Kata kunci : *Seven Tools, Check Sheet, Pareto Diagram, Fishbone, 5W + 1H.*

MERCU BUANA

## **ABSTRACT**

*PT. Toyota Auto Body - Tokai Extrusion is one of industrial companies in manufacture automotive parts. Very high production level especially in part weatherstrip outer door glass avanza / xenia make PT. Toyota Auto Body - Tokai Extrusion must take quick and appropriate to control the quality of the production process, especially in processes sub-assy part weatherstrip outer door glass Avanza/Xenia because that process is the final before part continued to customer. This research was conducted at the process sub-assy part weatherstrip outer door glass Avanza/Xenia where the rate of percentage NG products increasing every year, it was not in accordance with quality campaign zero defect "TOP" in order to reduce the defect level resulting from the production process. The purpose of this research is to control the quality of production in accordance with the "TOP" zero defect quality campaign by using the seven tools method including check sheets, pareto diagrams and fishbone (cause-effect diagrams). Based on the results of the analysis using check sheets and pareto diagrams, there are 3 types of damage that are most dominant so that the priority for repairs include glue spots, lip tears and scratches. From the results of analyzes using fishbone (cause-effect diagrams) it can be seen the root causes of each type of damage and analysis of 5W + 1H can provide recommendations for improvement of the problems that cause damage.*

*Keywords : Seven Tools, Check Sheet, Pareto Diagram, Fishbone, 5W + 1H.*

UNIVERSITAS  
MERCU BUANA