

ABSTRAK

PT. XYZ ialah perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang pembuatan unit dan suku cadang mobil. Dalam usahanya untuk menjaga kualitas produk, PT. XYZ sedang gencar melakukan kegiatan menurunkan persentase cacat produk disetiap Divisinya. Salah satunya, ialah Divisi *Casting*. Problem yang tengah dihadapi oleh Divisi *Casting* ialah tingginya cacat *missmatch* produk *camshaft*. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi penyebab cacat *missmatch* produk *camshaft* dengan menggunakan metode *TBP* (*Toyota Business Practice*) lalu mengajukan usulan perbaikan untuk menghilangkan problem cacat *mismatch camshaft* berdasarkan metode *TBP* dan didukung dengan menggunakan alat statistik, ditemukan 3 akar masalah, yakni waktu pemeriksaan *bush flask* tidak tepat (3 bulan sekali), *stock* tidak siap, dan standard *shot* tidak terukur. Lalu usulan yang diajukan ialah waktu pemeriksaan *Bush Flask* dilakukan mingguan (8-10 unit/minggu), *stock* digudang 10 unit/bulan, dan standard *shot* pemakaian *Bush Flask* 150.000 ± 500 . Aktifitas yang direncanakan, diimplementasikan untuk menghilangkan problem dan dampak dari aktifitas tersebut ialah 100% efektif. Metode *TBP* efektif terhadap problem pada kasus ini, lalu untuk pengembangan berikutnya yang mengikuti kondisi produksi akan selalu bisa menggunakan metode *TBP* yang merupakan rincian langkah dari siklus *PDCA* (*Plan – Do – Check – Action*).

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

Kata Kunci : Metode *TBP* (*Toyota Business Practice*), *Statistical tools*, *PDCA*

ABSTRACT

PT. XYZ is a manufacturing company engaged in the manufacture of units and spare parts of cars. In its efforts to maintain product quality, PT. XYZ is being intensified doing activities to reduce the percentage of product defects in each Division. One of them, is the Casting Division. The problem faced by the Casting Division is the high defect Mismatch camshaft products. This study aims to identify the cause of the defect Mismatch camshaft products using TBP method (Toyota Business Practice). Then proposed an improvement to eliminate the problem of mismatch camshaft defects Based on the TBP method and supported using statistical tools, found 3 roots problem, bush flask inspection time is not right (3 months), stock is not ready, and the standard shot is not measurable. Then the proposed proposal is the time of Bush's examination Flask is done weekly (8-10 unit / week), stock in 10 unit / month, and standard shot Bush Bush Flask $150,000 \pm 500$. Activity planned, implemented to eliminate the problems and impacts of these activities is 100% effective. Method TBP is effective against problems in this case, then for subsequent development Following the production conditions will always be able to use the TBP method which is detailed steps from the PDCA cycle (Plan - Do - Check - Action).

Keywords: Method of TBP (Toyota Business Practice), Statistical tools, PDCA