

## ABSTRAK

PT ABC merupakan salah satu produsen kendaraan roda empat terkemuka di dunia dan di Indonesia. Demi mempertahankan kepercayaan pelanggan atas produk-produknya, PT ABC senantiasa menjaga kualitas produk yang dihasilkan dengan menerapkan sistem manajemen mutu yang baik dan sesuai dengan pedoman standar mutu yang berlaku. Saat ini PT ABC sudah membuat 5 model kendaraan di proses produksinya yang dijual di pasar domestik dan di ekspor ke pasar internasional. Karena angka penjualannya yang tinggi dan kualitas produksinya yang baik, maka PT ABC mendapat kepercayaan dari induk perusahaannya di Jepang untuk menambah satu model baru lagi yaitu mobil X. Sebelum mulai produksi massal, terlebih dahulu PT ABC melakukan tahap *trial* produksi terhadap mobil X diproses-proses produksinya untuk mengetahui kesiapan-kesiapan semua hal dan untuk mendeteksi jika ada masalah-masalah yang bisa terjadi. Tahap *trial* ini dilakukan dua kali, pertama untuk konfirmasi awal dan kedua untuk konfirmasi perbaikan dari masalah-masalah yang terjadi di tahap pertama. Tahap *trial* pertama ini membuat 30 mobil selama satu bulan. Selama tahap ini, ada banyak masalah yang terjadi di proses *assembly*. Penelitian ini bertujuan untuk menyelesaikan masalah terbesar dengan menggunakan Diagram Pareto dan metode *Toyota Business Practices* (TBP). Berdasarkan Diagram Pareto, masalah tidak bisa tersambungnya Pipa AC mobil X bagian atas dengan bagian bawah merupakan masalah terbanyak yang menyebabkan 23 mobil dari total 30 mobil terlambat proses produksinya. Setelah dianalisa menggunakan *Root Cause Analysis* diketahui bahwa permasalahan terjadi selama proses produksi pipa AC di perusahaan *supplier* pipa AC tersebut ke PT ABC. Diantaranya kesalahan di *jig* produksi untuk proses pengelasan, *jig* untuk melakukan pengecekan pipa AC dan kesalahan proses pengukuran di *Coordinate Measuring Machine* (CMM). Setelah dilakukan perbaikan, di tahap *trial* kedua tidak ditemukan lagi masalah tidak bisa tersambung nya pipa AC bagian atas dengan pipa AC bagian bawah. Dengan demikian proses perbaikan menggunakan metode TBP ini berhasil menyelesaikan masalah tersebut.

**Kata Kunci :** *Toyota Business Practices*, Perbaikan, Pengendalian Kualitas

## **ABSTRACT**

*ABC Company is one of the leading manufacturers of four-wheel vehicles in the world and in Indonesia. In order to maintain the trust of customers for its products, ABC Company continues to maintain the quality of products produced by applying a good quality management system and in accordance with the guidelines applicable quality standards. Currently ABC Company already made 5 models of vehicles in their process of production sold in the domestic market and exported to international markets. Due to the high sales figures and product quality is good, then ABC Company won the trust of its parent company in Japan to add one more new models, namely car X. Before starting mass production, firstly ABC Company conduct the trial production of the car X in their production process to determine the readiness of all things and to detect if there are problems that can occur. Trial stage was conducted twice, first to confirm the initial and second to confirm the improvement of the problems that occurred in the first stage. The first stage of this trial makes 30 cars for one month. During this stage, there are many problems that occur in the assembly process. This study aims to resolve the biggest problems with using Pareto diagram and Toyota Business Practices (TBP) method. Based on the Pareto diagram, joining section of AC pipe upper and lower side that can not connected be the largest problem that caused 23 cars of a total of 30 cars delayed the production process. Having analyzed using Root Cause Analysis, found that the problems occurred during the AC pipe production process in the supplier company to ABC company. Among the errors in the production process of welding jig, jig to check the air conditioning pipes and errors in the measurement process using Coordinate Measuring Machine (CMM). After improved, in the second phase of the trial no longer found the problem joining section of AC pipe upper and lower side that can not connected. Thus the improvement process using TBP is successfully solving the problem.*

**Keywords:** *Toyota Business Practices, Improvement, Quality Control*