

## RINGKASAN

INGE SIFA NURAINI. Evaluasi Pengendalian Kualitas dengan Metode Delapan Langkah *Quality Control Circle* di PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia Karawang *Plant 1*. *Quality Control Evaluation with the Eight Step Quality Control Circle Method in PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia Karawang Plant 1*. Dibimbing oleh SAZLI TUTUR RISYAHADI.

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan di PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia Karawang *Plant 1* (PT TMMIN Karawang *Plant 1*) yang berlokasi di Kawasan Industri, KIIC Lot DD 1, Jl Permata Raya, Simabaya, Karawang, Indonesia. PT TMMIN Karawang *Plant 1* merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri otomotif dengan hasil produksinya yaitu mobil Toyota di Indonesia. Jenis mobil yang diproduksi yakni mobil Innova dan Fortuner yang didistribusikan ke dalam maupun luar negeri. Tujuan Praktik Kerja Lapangan ini yaitu mengevaluasi permasalahan produksi dan penyebab *defect* yang terjadi pada produk, mengimplementasikan beberapa metode dan *tools* pengendalian kualitas di dalam lingkup produksi. Memberikan rekomendasi dalam rangka meningkatkan pengendalian kualitas produk di perusahaan.

Secara umum proses produksi pada PT TMMIN Karawang *Plant 1* adalah dimulai dari proses *press, welding, painting, dan assembling*. Setiap proses produksi memiliki metode pengendalian kualitas yang diterapkan dan memiliki kebijakan di setiap departemennya. Pengendalian kualitas pada PT TMMIN Karawang *Plant 1* dimulai dari *input* yaitu penerimaan bahan baku, kualitas proses, dan kualitas *output*. Aspek pengendalian kualitas produk pada perusahaan telah tersertifikasi ISO 9001:2015 oleh PT AJA Sertifikasi Indonesia yang berstandar internasional dan berlisensi dari AJA Registrars Europe di Indonesia.

Alat pengendalian kualitas yang penulis bahas yaitu stratifikasi, diagram pareto, diagram sebab-akibat (*fishbone*), dan lembar periksa (*check sheet*). Diagram stratifikasi menunjukkan jenis kerusakan produk dengan melihat jumlah kerusakan setiap jenis *defect* pada unit produk. Diagram pareto mengintreprestasikan *defect* yang sering terjadi selama 3 bulan yaitu bulan November 2019, Desember 2019, dan Januari 2020 adalah *defect* salah *specification computer E/G* di SPS *Steering line Trimming 2*. *Fishbone* diagram menunjukkan *root cause* yang menyebabkan terjadinya *defect* salah *specification computer E/G* pada unit produk. *Check sheet* digunakan untuk menghitung skala prioritas *root cause* penyebab *defect*.

Berdasarkan hasil analisis *fishbone diagram*, faktor utama penyebab *defect* yaitu diperoleh tiga *root cause* pada faktor *method* diantaranya adalah *dolly shopping* tidak didorong ke area *flow rack computer E/G*, *man power* menempatkan *computer E/G* setelah *prepare 2 computer E/G*, dan peletakan *harigami* di dalam *box shopping*. Analisis keseluruhan membuat penulis memberi rekomendasi perbaikan dengan tujuan mengoptimalkan upaya pengendalian kualitas *defect* salah *specification computer E/G* dengan melakukan alternatif rencana penanggulangan di SPS *Steering line Trimming 2* yaitu pembuatan *karakuri dolly shopping auto work position*, *karakuri* penempatan *computer E/G* dengan *box*, dan pembuatan tiang *harigami*.

Kata kunci : *defect, dolly shopping, harigami, karakuri, root cause, tools*

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.  
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

2. Dilarang mengumumkan atau memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.