

ABSTRAK

PT. Toyota motor manufacturing indonesia plant sunter 1 atau yang biasa disingkat TMMIN merupakan salah satu perusahaan besar yang bergerak di dunia industri otomotif. Untuk mencapai hasil yang terbaik pada tiap line produksi, PT TMMIN selalu menerapkan improvement, untuk mengurangi waste sekecil apapun pada line produksi yang bertujuan untuk meningkatkan produktifitas tiap line. Karena TMMIN bertanggung sekecil apapun waste yang terjadi dapat mengurangi produktifitas dalam produksi, Pada pembahasan kali ini, Permasalahan yang terjadi yaitu kendala pada supply part line di area haizen hoshik, yang bertugas untuk memberikan supply part produk ke mainline produksi, kendala yang dialami yaitu jumlah part yang diberikan sering tidak sesuai dengan permintaan mainline produksi, setelah di analisa lebih lanjut akan permasalahan yang terjadi, dengan menggunakan metode DMAIC (Define,measure,anaylysis,improve,control) yang diadopsi dari metode sig sigma, inti permasalahan yang menyebabkan hal tersebut diakibatkan oleh kinerja operator yang dinilai kurang optimal, dikarenakan ada beberapa faktor yang menyebabkan hal tersebut, sementara SOP yang sudah diterapkan dinilai sudah paling optimal, maka dari itu akan dibuat rancangan alat atau desain alat yang bertujuan untuk membantu kinerja operator agar kembali optimal, tanpa mengubah peraturan yang ada, rancangan alat ini akan didesain dengan menggunakan metode HOQ (house of quality) yang bertujuan untuk menemukan kebutuhan real dari suara konsumen di supply part lane dengan menggunakan VOC (Voice of Costumer),suara yang diberikan oleh responden akan divalidasi dengan uji validitas isi guna mengukur tingkat kebutuhan konsumen. Perancangan alat ini diharapkan dapat mengurangi ketidak sesuaian part yangselama ini terjadi dari supply part lane terhadap mainlane, sehingga dengan adanya perancangan alat ini diharapka dapat meningkatkan produsktifias kedua line tersebut.

Kata kunci: *DMAIC, TMMIN. VOC, HOQ.*

ABSTRACT

PT. Toyota motor manufacturing indonesia plant sunter 1 or commonly abbreviated as TMMIN is one of the big companies engaged in the automotive industry. To achieve the best results on each production line, PT TMMIN always applies improvement, to reduce the slightest waste on the production line that aims to increase the productivity of each line. Because TMMIN considers that the smallest amount of waste that occurs can reduce productivity in production. In this discussion, the problem that occurs is the constraints on the supply of part lines in the haizen hoshiki area, whose task is to provide the supply of product parts to the mainline of production, the constraints experienced are the number of parts given is often not in accordance with the demand for mainline production, after further analysis of the problems that occur, using the DMAIC method (Define, measure, analysis, improve, control) adopted from the sig sigma method, the core problems that cause it are caused by operator performance which is considered less than optimal, because there are several factors that cause it, while the SOP that has been applied is considered to be the most optimal, therefore a tool design or tool design will be made that aims to help the operator's performance return to optimal, without changing the rules there, design style This t will be designed using the HOQ (house of quality) method which aims to find the real needs of consumer voices in part lane supply using VOC (Voice of Costumer), the votes given by respondents will be validated by content validity test in order to measure the level of needs consumer. The design of this tool is expected to reduce the part mismatch which has always occurred from the supply of lane parts to mainlane, so that with the design of this tool it is expected to be able to improve the production of these two lines.

Keywords: DMAIC, TMMIN, VOC, HOQ.