

ABSTRACT

Production transfer for press part panel between two supplier of PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia (PT TMMIN) success to reduce many processes and dies. If all press part which produced in supplier also can reduced it's processes and dies, so it will decrease die investment cost, panel price, and product price of PT TMMIN. Reinforce FR Body PLR UPR Out no.2 panel choosed as research material cause it has most amount of processes in PT Sari Takagi Elok Produk that have nearer distance from PT TMMIN than other suppliers.

Observation and collect data method choosed as first step purposed for easier in analyze to seek unefficient process. After analyze data then corrected by calculate force needs in each processes, so can make process sequence more simply and efficiency machine capacity.

The result of this research are reduce three process and three dies for Reinforce FR Body PLR UPR out no.2 panel production than increase SQCDMPE production aspects, like: safety, quality, cost, delivery, moral, productivity, and environment. Cost which become priority aspect in this research can result the decreasation in panel price as much as Rp1.097,-/pcs and save cost (profit) for new model as much as Rp105.312.000,-/years.

Keywords: press part, analyze, efficiency

INTISARI

Perpindahan produksi panel *press part* antara dua *supplier* PT Toyota Motor Manufacturing Indonesia (PT TMMIN) menghasilkan pengurangan proses dan *die* yang cukup banyak. Apabila keseluruhan *press part* yang diproduksi oleh *supplier* juga dapat dikurangi proses dan *die*-nya maka dapat mengurangi biaya investasi *die*, harga panel, dan pada akhirnya mampu mengurangi harga produk PT TMMIN. Panel *Reinforce FR Body PLR UPR Out no.2* dipilih sebagai bahan penelitian karena memiliki jumlah proses yang paling banyak di PT Sari Takagi Elok Produk yang merupakan *supplier* terdekat dari PT TMMIN.

Metode observasi dan pengumpulan data dipilih sebagai langkah awal penelitian untuk memudahkan analisis proses yang kurang efisien. Setelah dilakukan analisis berdasarkan data kemudian dibuktikan dengan perhitungan kebutuhan gaya pada masing-masing prosesnya, sehingga dapat membuat urutan proses yang sederhana dan mengoptimalkan kapasitas mesin yang dipakai.

Hasil dari penelitian ini berupa pengurangan tiga proses dan tiga *dies* yang digunakan pada produksi panel *Reinforce FR Body PLR UPR Out no.2* serta peningkatan aspek-aspek produksi SQCDMPE yaitu: *safety, quality, cost, delivery, moral, productivity, dan environment*. Aspek *cost* yang merupakan tujuan utama dari penelitian ini mampu menghasilkan penurunan harga panel sebesar Rp1.097,-/pcs dan keuntungan untuk mengurangi harga produk baru PT TMMIN sebesar Rp105.312.000,-/tahun.