

ABSTRAK

PT. Astra Daihatsu Motor adalah perusahaan manufaktur yang membuat mobil dengan merk Daihatsu & Toyota di Indonesia. Masalah yang terjadi saat ini masih adanya *line stop* yang terjadi akibat masih adanya proses yang abnormal, yaitu adanya *delay separating small part*. Oleh karena itu perusahaan harus segera melakukan evaluasi dan perbaikan terhadap proses produksi yang berlangsung. Tujuan penelitian ini adalah menganalisa faktor-faktor penyebab terjadinya *delay separating small part*, serta melakukan perbaikan untuk menghilangkan problem tersebut agar potensi *line stop* dapat dihilangkan. Berdasarkan analisa 4M1E dengan analisis menggunakan metode *Quality Control Circle (QCC)* dan *Kaizen*, ada dua faktor utamanya yaitu faktor metode diantaranya adalah kondisi *stacking part* yang acak sehingga membuat *team member* melakukan proses *re-stacking*, dan hal ini menambah waktu kerja *team member*, dan faktor material yaitu label box supplier yang belum *update* sehingga *team member* harus konfirmasi part tersebut, proses konfirmasi memakan waktu, sehingga waktu kerja menjadi bertambah. Perbaikan yang dapat dilakukan adalah *request* ke *supplier* yang terkait problem tersebut untuk dapat mengurutkan *stacking part* sesuai dengan standar yang diinginkan, dan meminta *supplier* untuk selalu *update label box*, setiap kali ada perubahan. Hasil dari perbaikan tersebut dapat *mereduce cycle time* per pos kerja *team member separating*, dimana sebelumnya membutuhkan waktu 32.6 detik per pos, setelah dilakukan perbaikan waktu proses *separating* menjadi 30 detik per pos, dan dari hasil perbaikan ini pula perusahaan berhasil *saving cost* Rp 3.712.500 per bulan, dikarenakan sebelumnya perusahaan membayar biaya *over time* *team member* untuk normalisasi proses, setiap hari nya sebanyak 5 *team member* diikut serta kan untuk *over time*, dengan tujuan agar tidak ada part yang belum *diseparating* di akhir proses.

Kata kunci :

Cycle time, Quality Control Circle (QCC), Kaizen, Separating Small Part, Re-stacking, Label Box

ABSTRACT

PT. Astra Daihatsu Motor is a manufacturing company that makes car with brand Daihatsu & Toyota in Indonesia. The problem is that there is still a line stop that occurs due to an abnormal process, namely the delay separating small part. Therefore, the company must promptly evaluate and repair the ongoing production process. The purpose of this research is to analyze the causes of delay separating small part, and make repairs to eliminate the problem so that the potential of the line stop can be eliminated, based on the analysis 4M1E with analysis using the method of Quality Control Circle (QCC) and Kaizen, There are two main factors that are factors such as the stacking part is random condition that make the team member to do re-stacking process, and this increase the working time of member team, and the material factor that is the supplier label that has not updated so that the member team must confirm the part, the confirmation process takes time, so that the work time to increase. The improvement that can be done is request to the supplier related to the problem to be able to sort the stacking part according to the desired standard, and ask the supplier to always update the label box, every time there is a change. The results of these improvements can be reduce cycle time per post of team member separating, which previously took 32.6 seconds per post, after a process repair time separating to 30 seconds per post, and from the results of this improvement also the company managed to saving cost Rp 3,712,500 per month, because the company previously paid the cost of over time team member for the normalization of processes, every day as many as 5 team members participate to the over time, with the intention that no part has not been parsed at the end of the process.

Keywords:

Cycle times, Quality Control Circles (QCC), Kaizen, Separating Small Parts, Re-Stacking, Label Boxes.