

ABSTRACT

One of the main processes that are considered in mobility is to build quality, this can be seen through the achievement of targets and improvements made by the company in order to reduce the defects that arise in the branching process. In the car assembly process one of the main factors is the ongoing process at a good ratio in the company's KPI. An error process that improves on old improvements is a factor that must be addressed to meet the company's high KPI.

Clips of the ECM part installation with the Poka Yoke method are proposed to overcome human error when installing ECM which will be fatal if the ECM part is forgotten installed on the car platform. This clip design focuses on the ECM mounting section. The buffer part is installed properly.

The results from the designer clip the ECM part mounting with the Poka Yoke method accessed better than required. The benefit of this analysis is to apply the poka yoke method which can be used for errors that often occur and that will probably occur in the branching process. From an academic point of view this study is expected to be a guide or reference for either further research or deepening of knowledge related to Poka Yoke.

Key words: *Design, Clip ECM, Poka yoke.*

INTISARI

Salah satu proses utama yang diperhatikan dalam perakitan mobil adalah membangun kualitas, hal ini terlihat melalui usaha-usaha pencapaian target dan improvement-improvement yang dilakukan perusahaan agar berkurangnya kecacatan yang timbul pada proses perakitan. Pada proses perakitan mobil salah satu faktor yang utama adalah pada proses perbaikan sehingga berdampak pada rasio yang bagus dalam KPI perusahaan. Kesalahan proses yang berdampak pada perbaikan pada perbaikan yang lama merupakan faktor yang harus ditanggulangi untuk memenuhi KPI perusahaan yang tinggi.

Clip pemasangan *part* ECM dengan metode *Poka Yoke* diajukan untuk mengatasi kesalahan manusia pada saat memasang ECM dimana akan berakibat fatal jika *part* ECM lupa terpasang pada perakitan mobil. Perancangan *Clip* ini difokuskan pada tekanan yang dibutuhkan pada pemasangan *part* ECM sehingga *part* dapat terpasang dengan baik.

Hasil dari perancangan *Clip* pemasangan *part* ECM dengan metode *Poka Yoke* didapatkan tekanan yang melebihi dari tekanan minimal yang dipersyaratkan. Manfaat dari penulisan ini adalah untuk menerapkan metode *Poka Yoke* yang dapat digunakan untuk mengantisipasi kesalahan-kesalahan yang sering terjadi dan yang akan mungkin terjadi pada proses perakitan. Dari segi akademis penelitian ini diharapkan dapat menjadi panduan atau referensi baik bagi penelitian lebih lanjut ataupun pendalaman pengetahuan terkait dengan *poka yoke*.

Kata kunci: Perancangan, *Clip* ECM, *Poka yoke*.