

ABSTRACT

Customer satisfaction about product and services has an impact on demand of vehicle product in PT. Astra Daihatsu Motor. Enhancement of standard production achievement targets is company strategy to control this condition. The policy started in 2019 be included at Stamping Plant as the first production area out of totality in the car manufacturing process that critical about quality. Continuous improvement (kaizen) is one of method from management as company comminment on quality.

In this study, plan do check action concept (PDCA) is using to implementation kaizen method for handling low productivity (GSPH) achievement problem at 4A Line in Stamping Plant. Based for analysis and trial of reason, unloading miss down time is causes low productivity (GSPH) at 4A Line, because deformation at robot finger. The causes of deformation is storage system not optimally to maintenaining dimensional accuracy. Improvement in this problem is create sliding jig accuracy or finger storage system with jig to maintenaining dimensional accuracy and can be used as a place for finger setting. The appliance finished in stress analysis simulation tested with maximum displacement results is 0.001998 mm and 0 mm.

Output of implementation in the one month be impact to increase 5,6 percent GSPH or increase 98,47 percent from 92,87 percent in previous condition. Improvement in this problem has been completed with TSKK revision and maintenaining standard of sliding jig accuracy as a last steps in this study. Based on study implementation of PDCA concept in kaizen method is a excellent solution because it can solve and control some problem with a good and systematic.

Keyword : Kaizen, PDCA, GSPH, Down Time, Unloading Miss, Jig.

INTISARI

Kepuasan pelanggan akan produk dan layanan berdampak pada kenaikan permintaan produk kendaraan di PT. Astra Daihatsu Motor. Peningkatan standar target pencapaian produksi merupakan langkah yang diambil oleh perusahaan untuk mengendalikan kondisi tersebut. Kebijakan ini mulai berlaku pada awal tahun 2019 termasuk di *Stamping Plant* sebagai tempat produksi pertama dari keseluruhan proses pembuatan mobil yang kritis terhadap mutu dan kualitas. *Continuous improvement (kaizen)* merupakan salah satu metode yang digunakan oleh manajemen sebagai komitmen perusahaan terhadap mutu dan kualitas.

Pada penelitian ini metode *kaizen* dengan konsep *plan do check action (PDCA)* diterapkan pada penanganan khusus rendahnya pencapaian produktivitas (GSPH) pada jalur *4A Line* di *Stamping Plant*. Berdasarkan analisa dan uji penyebab, rendahnya pencapaian *GSPH* pada jalur *4A Line* disebabkan oleh *down time unloading miss* karena deformasi pada *finger robot*. Deformasi diakibatkan tidak optimalnya sistem penyimpanan *finger* dalam menjaga keakurasian dimensi. Upaya perbaikan pada khusus ini adalah dengan membuat *sliding jig accuracy*, atau rak penyimpanan *finger* dilengkapi dengan *jig* yang dapat menjaga keakurasian dimensi dan dapat digunakan sebagai tempat setting *finger*. Alat tersebut telah diuji melalui *stress analysis simulation* dengan hasil *displacement maximal* 0,001998 mm dan 0 mm.

Hasil implementasi alat selama satu bulan berimpak pada kenaikan *GSPH* sebesar 5,6 persen atau naik sebesar 98,47 persen dari kondisi sebelumnya 92,87 persen. Penanganan khusus ini telah dilengkapi dengan pembaruan TSKK dan pembuatan standar perawatan *sliding jig accuracy* sebagai langkah akhir dalam penelitian. Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan penerapan *kaizen* dengan konsep *PDCA* sangat baik dilakukan karena dapat menyelesaikan dan mengendalikan suatu permasalahan dengan pola yang runtun dan sistematis.

Kata Kunci : *Kaizen, PDCA, GSPH, Down Time, Unloading Miss, Jig.*