



## ***ABSTRACT***

*Re-layout on line packaging Rotary Transmission Housing (RTH) Cakar Baja is one of the kaizen ways to cut production waste. In this activity, it was seen that there was an idle in the process of packaging RTH Cakar Baja because the delivery of the RTH component to be packed back was sent in bulk and the work order was not in accordance with the amount of man power. For that, it is necessary to re-layout and make appropriate work instructions, so that productivity in the production line will increase.*

*The activities carried out are changing the production layout by adding handling facilities in the form of the dolly with its equipment and conducting a final trial layout. There are several data retrieval, namely cycle time, irregular jobs, layout and production systems on the path so that improvements are made in accordance with the targets to be achieved.*

*After re-layout and new work instructions were made, on line packaging RTH Cakar Baja with the addition of handling facilities in the form of the dolly, the previous cycle time was 3097.4 seconds to 2326.4 seconds with 2 man power. In the process, this improvement is seen to be lower idle and there is an increase in productivity by 33.33 percent, indicated by the initial production target of 6 units/shift to 8 units/shift.*

*Keywords: kaizen, re-layout, cycle time*



## INTISARI

*Re-layout* pada *line packaging Rotary Transmission Housing (RTH)* Cakar Baja adalah Salah satu cara *kaizen* untuk memangkas pemborosan produksi. Pada kegiatan ini terlihat adanya *idle* pada proses pengerjaan *packaging RTH* Cakar Baja karena pengiriman komponen RTH yang akan *dipackaging* dikirim secara curah dan urutan pengerjaan yang belum sesuai dengan jumlah *man power*. Untuk itu perlu dilakukan *re-layout* dan pembuatan instruksi pengerjaan yang sesuai, agar produktivitas pada jalur produksi tersebut meningkat.

Kegiatan yang dilakukan ialah mengubah *layout* produksi dengan penambahan sarana *handling* berupa *dolly* beserta perlengkapannya dan melakukan *trial layout akhir*. Terdapat beberapa pengambilan data, yaitu *cycle time*, *irreguler jobs*, *layout* dan sistem produksi pada jalur tersebut, agar perbaikan yang dilakukan sesuai dengan target yang akan dicapai.

Setelah dilakukan *re-layout* dan dibuatkan instruksi kerja yang baru, pada *line packaging RTH* Cakar Baja dengan penambahan sarana *handling* berupa *dolly*, *cycle time* sebelumnya adalah 3097,4 detik menjadi 2326,4 detik dengan 2 *man power*. Pada proses terlihat perbaikan ini *idle* lebih rendah dan terjadi peningkatan produktifitas sebesar 33,33 persen, dengan ditunjukkan target produksi semula 6 unit/*shift* menjadi 8 unit/*shift*.

Kata kunci : *kaizen*, *re-layout*, *cycle time*