

## ***ABSTRACT***

*The disc making proccess at PT. INKOASKU with P3CO3 process requires an efficient in terms of ergonomics, cost, and maximal uotput. The P3CO3 process is a rim perforation process that is usefull for cooling the rim or wheels due to heat that caused by loads and friction between rim or wheel that spin on the road. The some issues that can be found in P3CO3 process, such a comforting problem of Man Power that has occured in recent months, The resulting is a losstime in the production process so that the output and cost saving are not optimal.*

*Based on the problem, the improvement were made for the P3CO3 line at PT. INKOASKU using genba methods and interviews the several employees involved. The begining of this study start from observing work conditions of Man Power and collecting data to find out the improvement appropriate to be applied.*

*The improvement will be done by calculating total losses due to losstime, electric motor and repairs using concept of Kaizen Karakuri that prove improvement does not going to use electric motor, pneumatic or hidrolics. Based oncalculating after improvement the changes obtained on losstime from 8,85 minutes / shift becomes 0,6 minutes / shift that could be saved Rp. 250.809.850.- / moths.*

***Keywords : Kaizen Karakuri, P3CO3.***

## INTI SARI

Pada proses pembuatan *disc* di PT. INKOASKU dengan proses *P3CO3* membutuhkan proses yang efisien dari segi ergonomi, biaya, serta *output* yang maksimal. Proses *P3CO3* merupakan proses pelubangan pelek yang berguna untuk pendingin pelek/roda akibat panas yang ditimbulkan oleh beban dan gesekan antara pelek/roda yang berputar dengan jalan. Terdapat banyak masalah yang ada pada proses *P3CO3* salah satunya adalah masalah kenyamanan *Man Power* yang telah terjadi selama beberapa Bulan terakhir sehingga mengakibatkan *losstime* pada proses produksi sehingga *output* dan biaya penghematan tidak maksimal.

Berdasarkan masalah tersebut, dilakukan *improvement* terhadap lini *P3CO3* di PT. INKOASKU dengan metode *genba* dan wawancara kepada beberapa karyawan yang terlibat. Awal proses penelitian ini dimulai dari melihat kondisi kerja dari *Man Power* dan mengumpulkan beberapa data yang dibutuhkan guna mengetahui *improvement* apa dan sesuai untuk diterapkan.

*Improvement* yang dilakukan dengan menghitung kerugian total akibat *losstime*, motor listrik dan *repair* menggunakan konsep *Kaizen Karakuri* dimana *improvement* tidak menggunakan motor listrik, pneumatik maupun hidrolik. Berdasarkan perhitungan setelah *improvement* didapatkan perubahan pada *losstime* dari 8,85 menit / *shift* menjadi 0,6 menit / *shift* yang menghasilkan penghematan sebesar Rp 250.809.850. – / Bulan.

Kata kunci : *Kaizen Karakuri, P3CO3.*