

## **ABSTRAK**

PT Bintang Toedjoe merupakan salah satu produsen dibidang farmasi yang menghasilkan produk kesehatan di Indonesia, yang dalam proses produksinya melibatkan banyak mesin. Salah satu mesinnya adalah mesin Sig RVS F yang berfungsi sebagai mesin kemas primer produk extra joss. Selama mesin berjalan tentu tidak terlepas dari breakdown time, dan mesin Sig RVS F mempunyai breakdown time yang tinggi dari mesin kemas primer lainnya periode Maret-Juni 2009.

Dalam menanggulangi hal tersebut penulis berusaha mencari penyebab utama dan berusaha memecahkan masalah tersebut sehingga mampu memberikan usulan Kaizen kepada PT bintang Toedjoe. Dari hasil penelitian yang telah dilakukan dengan menggunakan Konsep PDCA diketahui penyebab utama masalah tersebut ialah dari Belt No Batch yang sering putus. Faktor dominan yang menyebabkan seringnya Belt No Batch putus berasal dari faktor material yaitu jenis dan ukuran Belt yang berpengaruh pada usia pakai Belt, dan faktor mesin yang menggunakan tensioner sehingga terjadi gesekan serta dari faktor metode dimana perawatan belt no batch hanya termasuk dalam periodic maintenance.

Untuk menanggulangi masalah tersebut penulis memberikan usulan perubahan ukuran Belt No Batch dari ukuran semula 30 mm menjadi 50 mm untuk menambah usia pakai dari Belt No Batch dan memasukkan perawatan belt no batch ke dalam routine maintenance.

Kata kunci : breakdown time, kaizen, konsep PDCA

## **ABSTRACT**

PT. Bintang Toedjoe is one of a pharmacy producer which produce a health product in Indonesia. Their used many kind of machine during it process, in addition Sig RVS F machine which is used for primary packed machine of Extra Joss. During machine operated, it is related with breakdown time, and this SIG RVS F Machine has a high level breakdown time compared with others primary packed machine during period March-June 2009.

In this Research, find out the causes and solved the problem thus give advice for Kaizen to PT. Bintang Toedjoe. The Result of this research using PDCA concept found out the causes is breaking of belt no batch. The dominant effect of it cause of Material factor, which are kind and size of belt, where it is influential to belt life time. Machine factor which used tensioner caused fiction, and the other is method's factor, where maintenance of belt no batch is including maintenance periodic.

To solve the problem above, researcher give advice to change the current size of belt no batch from 30 mm become 50 mm to achieve the high life time of belt no batch and change the schedule of belt no batch to routine maintenance.

Key words : breakdown time, kaizen, PDCA Concept