ABSTRAKSI

STP RUBBER adalah perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur karet dan besi. Dalam menjalankan bisnisnya STP RUBBER berusaha memberikan pelayanan terbaik sehingga dapat bertahan ditengah persaingan bisnis yang semakin kompetitif.

Dalam menjalankan proses bisnisnya, STP RUBBER memiliki 3 proses bisnis utama yaitu : proses pemesanan, proses produksi dan proses penyerahan produk. Saat ini pelaksanaan proses bisnis tersebut terutama proses produksi dirasakan masih harus diperbaiki. Hal ini dikarenakan dari data historis order yang diterima perusahaan pada bulan Januari hingga September 2007, persentase jumlah order yang tidak dapat diselesaikan perusahaan mencapai 56,02% dan dari sejumlah order yang tidak dapat diselesaikan tersebut 57,6% nya adalah karena pengaruh faktor proses produksi. Sebagai sebuah perusahaan yang bertujuan memberikan pelayanan terbaik bagi kastemer dan semakin ketatnya persaingan, maka diperlukan suatu perbaikan yang berkelanjutan *(continuous improvement)* agar perusahaan ini bisa terus bertahan dan memberikan keuntungan yang memuaskan. Salah satu cara untuk memperbaikinya adalah dengan mendesain proses bisnis terutama proses produksinya serta melakukan perbaikan proses menggunakan metode *Business Process Improvement* pada bidang-bidang yang dirasa masih kurang efektif.

Beranjak dari kondisi yang ada di lapangan, maka perlu disusun suatu usulan proses produksi guna meningkatkan performansi perusahaan sehingga dapat memberikan pelayanan yang lebih baik kepada kastemer. Adapun langkah-langkah yang dapat ditempuh dalam menciptakan suatu usulan perbaikan proses produksi adalah pemahaman terhadap proses produksi eksisting serta pengukuran waktu siklus beserta efisiensinya. Dari informasi yang didapatkan kemudian dilakukan analisis dengan mempertimbangkan aspek SDM, fasilitas, teknologi dan informasi yang ada.

Usulan perbaikan proses produksi disusun berdasarkan analisis aktivitas dan *streamlining* sehingga akan menghasilkan nilai efisiensi yang lebik baik dari pada kondisi eksisting. Usulan perbaikan proses produksi yang telah disusun berdasarkan analisis yang telah dilakukan tersebut, memberikan perubahan-perubahan terhadap proses produksi eksisting, yang berpengaruh terhadap peningkatan nilai efisiensi dan efektivitas proses

Berikut ini adalah data perbandingan kondisi proses produksi eksisting dengan usulan produksi berbahan dasar karet dan besi.

Proses Produksi Berbahan Dasar Karet

No	Nama Aktivitas	Eksisting			Usulan		
		Jumlah Aktivitas	Waktu Siklus (menit)	Efisiensi	Jumlah Aktivitas	Waktu Siklus (menit)	Efisiensi
1	Penggilingan	6	68,2	0,73	4	53,65	0,93
2	Pencetakan	11	31,67	0,71	8	24,07	0,93
3	Finishing	6	9,93	0,55	4	7,05	0,78
4	Quality Control	5	5,07	0,26	4	3,58	0,37
5	Pergudangan	5	6,92	0,45	3	3,85	0,80
6	Pergudangan Produk Reject	5	6,93	0,44	3	3,75	0,82
Total		38	128,72		26	95,95	

Proses Produksi Berbahan Dasar Besi

No	Nama Aktivitas	Eksisting			Usulan		
		Jumlah Aktivitas	**Waktu Siklus (menit)**	**Efisiensi**	**Jumlah Aktivitas**	**Waktu Siklus (menit)**	**Efisiensi**
1	Pencetakan	6	15,55	0,77	4	12,69	0,94
2	Pembentukan	7	23,67	0,69	5	17,79	0,92
3	Penyambungan	16	75,86	0,86	11	67,44	0,96
4	Penghalusan	4	39,07	0,89	3	37,56	0,92
5	Pengecatan	8	796,85	0,99	7	499,38	0,99
6	Pembuatan mur dan baut	8	28,36	0,92			
7	Perakitan	6	51,02	0,93	3	47,68	0,99
8	Pergudangan	6	11,41	0,79	4	9,79	0,92
Total		61	1041,79		37	692,33	

Kata Kunci : Desain ulang, *continuous improvement*, *Business Process Improvement*, *streamlining.*