

ABSTRAK

PT XYZ merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang farmasi. Salah satu produk PT XYZ yang memiliki realisasi produksi terbesar tahun 2018 adalah tablet *amlodipine 5/80 mg*. Berdasarkan data historis perusahaan, diketahui bahwa pengiriman *amlodipine 5/80 mg* mengalami keterlambatan pengiriman setiap bulannya dari jadwal yang telah ditetapkan. Hal ini diduga karena adanya permasalahan pemborosan selama proses produksi *amlodipine 5/80 mg*. Untuk menyelesaikan permasalahan tersebut maka dilakukan penelitian dengan menggunakan pendekatan *lean manufacturing*. Setelah melakukan pemetaan *Value Stream Mapping (VSM) current state* dan *Process Activity Mapping (PAM)*, didapatkan salah satu *waste* yang terjadi pada proses produksi *amlodipine 5/80 mg* adalah *waste waiting* dengan persentase sebesar 9,04%. Oleh karena itu, perlu dilakukan perbaikan pada proses produksi *amlodipine 5/80 mg* untuk meminimasi *waste waiting*. Untuk mengetahui akar penyebab dari *waste waiting*, dilakukan identifikasi menggunakan *fishbone diagram*. Usulan untuk meminimasi *waste waiting* adalah penentuan suhu optimum pengeringan dengan metode taguchi, perancangan *alarm* di mesin FBD, perancangan alat bantu pembersih tablet, *preventive maintenance* komponen *bearing roll* mesin cetak, dan *visual display* untuk mesin pengemasan primer. Berdasarkan rancangan usulan perbaikan, dilakukan pemetaan *value stream mapping (VSM) future state* yang menghasilkan pengurangan *lead time* sebesar 368,77 menit (6,15 jam).

Kata kunci: Industri Farmasi, *Lean Manufacturing*, *Process Activity Mapping*, *Value Stream Mapping*, *Waste Waiting*