

## ABSTRAK

PT. XYZ merupakan perusahaan farmasi yang mengembangkan obat-obat untuk masyarakat dengan salah satu produknya adalah Obat P. Dalam memproduksi Obat P, PT. XYZ menetapkan target jumlah *output* produksi sebesar 12 lot per minggu. Namun, rata-rata jumlah *output* proses produksi hanya 6 lot per minggu sehingga target tersebut belum tercapai. Pencapaian target produksi dipengaruhi oleh proses produksi yang dapat diukur efektivitasnya menggunakan waktu standar. Waktu standar merupakan waktu yang dibutuhkan untuk melakukan aktivitas pada stasiun kerja. PT. XYZ memiliki waktu standar proses produksinya yang terbagi menjadi 3 tahap, yaitu tahap *preparation*, *running*, dan *cleaning*. Namun, terdapat 7 dari 12 jumlah proses di mana waktu aktual proses produksi melebihi waktu standar. Hal tersebut disebabkan oleh kekurangan-kekurangan pada aktivitas proses produksi, yaitu aktivitas sama yang dilakukan berulang-ulang, aktivitas yang dilakukan secara terpisah, aktivitas yang tidak menambah nilai produk, keterbatasan jumlah mesin, keterbatasan kapasitas mesin, dan penempatan barang-barang produksi.

Sistematika perancangan dimulai dengan pengumpulan data-data, yaitu daftar aktivitas proses produksi, waktu siklus aktivitas, jumlah *operator* setiap aktivitas, dan ketentuan alur aktivitas proses produksi. Dari data mengenai proses produksi, dilakukan *streamlining business process improvement*. Pengurangan waktu proses dilakukan dengan mengidentifikasi *real value added activities*, *business value added activities*, dan *non value added activities*. Lalu mengeliminasi *non value added activities*. Setelah itu, menggabungkan aktivitas-aktivitas yang dapat dilakukan secara paralel untuk proses produksi tanpa tahap *cleaning* dan proses produksi dengan tahap *cleaning*. Dari hasil rancangan perbaikan, dilakukan pemodelan proses menggunakan teori *business process modelling notation*. Selanjutnya adalah verifikasi hasil rancangan sesuai spesifikasi rancangan, yaitu waktu standar proses produksi 1 lot. Setelah itu, proses validasi sesuai dengan kebutuhan PT. XYZ, yaitu menggunakan sumber daya yang ada, waktu proses lebih efisien, dan pemodelan proses dapat dipahami.

Pada proses produksi Obat P PT. XYZ, teridentifikasi 29 *real value added activities*, 7 *business value added activities*, dan 1 *non value added activity*. Dengan daftar aktivitas yang baru, dikelompokkan aktivitas-aktivitas yang dapat dilakukan secara paralel. Pada proses produksi tanpa tahap *cleaning*, terdapat 5 kelompok aktivitas yang diubah pelaksanaannya sehingga dilakukan secara paralel. Pada proses produksi dengan tahap *cleaning*, tahap *running* dan *cleaning* dilakukan secara paralel untuk mengurangi aktivitas yang dilakukan berulang-ulang. Setelah itu, didapat 8 kelompok aktivitas yang diubah pelaksanaannya sehingga dilakukan secara paralel. Dengan rancangan perbaikan itu, dibandingkan dengan waktu proses rancangan eksisting, waktu proses untuk proses produksi tanpa tahap *cleaning* berkurang 55 menit atau 7,01% dan untuk proses produksi dengan tahap *cleaning* berkurang 406 menit atau 31,37%.

Hasil rancangan perbaikan dapat meningkatkan efisiensi proses produksi Obat P PT. XYZ dan juga dapat dijadikan pedoman untuk melakukan peningkatan-peningkatan selanjutnya. Dengan hasil rancangan, untuk mencapai target jumlah *output* produksi membutuhkan 7 hari kerja yang berarti target tersebut belum tercapai. Agar target tersebut dapat tercapai, pada tugas akhir ini juga disertakan alternatif-alternatif solusi untuk masalah proses produksi yang dapat dilakukan untuk penelitian selanjutnya.

**Kata kunci : Proses Produksi, *Business Process Improvement*, Waktu Proses**