

ABSTRAK

Perancangan perbaikan *Standard Operating Procedure* (SOP) proses perakitan pada produksi *sharp box container* (*Fullset*) yang dibahas pada penelitian ini memiliki permasalahan yang terjadi, dimana terdapat keterlambatan pencapaian target produksi *Fullset* yang disebabkan oleh waktu proses perakitan pada produksi *Fullset* melebihi waktu standar yang telah ditetapkan perusahaan. Hal tersebut terjadi dari beberapa faktor, yaitu faktor *method*, *man*, dan *environment*.

Pada perancangan perbaikan *Standard Operating Procedure* (SOP) proses perakitan pada produksi *sharp box container* (*Fullset*) di PT XYZ dilakukan dengan menggunakan metode *Business Process Improvement* (BPI). Sedangkan untuk mencari akar permasalahan yang terjadi pada lamanya waktu proses perakitan yang melebihi waktu standar digunakan metode *5 Why's* dengan melakukan wawancara kepada staf produksi, admin dan Kepala Produksi. Sehingga dalam penelitian ini metode BPI dapat membantu menyederhanakan proses produksi agar lebih efisien, efektif, dan adaptif yang sesuai dengan pedoman CPAKB yang diterapkan pada PT XYZ.

Sehingga hasil rancangan usulan SOP proses perakitan didapatkan total aktivitas sebanyak 7 aktivitas, dengan 4 aktivitas RVA dan 3 aktivitas BVA. Sedangkan pada proses perakitan sebelum dilakukan perancangan memiliki total aktivitas sebanyak 11, dengan 5 aktivitas RVA, 5 aktivitas BVA, dan 1 aktivitas NVA. Sehingga didapatkan efisiensi *cycle time* pada proses perakitan terjadi peningkatan efisiensi sebesar 24,27%. Dimana tingkat efisiensi *cycle time* sebelum dilakukan usulan perbaikan sebesar 51,26%. Sedangkan, setelah dilakukan perbaikan tingkat efisiensi *cycle time* pada proses perakitan naik dengan nilai efisiensi sebesar 75,53%. Hal tersebut menjelaskan bahwa semakin tinggi tingkat nilai efisiensi yang dicapai maka semakin cepat dalam mencapai target pada produk *Fullset*.

Kata kunci: *Standard Operating Procedure, Business Process Improvement, 5 Why's, Quality Control, CPAKB.*