

ABSTRAK

PT XYZ merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur yang memproduksi *Plastic & Printing*. Salah satu produk yang di produksi oleh PT XYZ adalah *Flexible packaging*. *Flexible Packaging* biasa digunakan untuk menutup kemasan gelas air mineral, label merk yang melingkar pada botol plastik, kemasan mie instan, detergen, bumbu dapur, *snack* dan sejenisnya. Bahan yang akan di cetak tersaji dalam bentuk gulungan, sekali produksi (satu roll) bisa menghasilkan rangkain cetakan yang panjang mencapai ratusan bahkan ribuan meter. Hasil cetakan yang masih tersaji dalam bentuk gulungan selanjutnya akan diberikan ke *customer*. Dalam menjalankan proses produksi, PT XYZ harus memastikan bahwa proses produksii berjalan dengan baik agar produk yang dihasilkan memiliki kualitas yang baik sesuai dengan keinginan *customer*. Namun, menurut Admin Produksi sejauh ini masih sering dijumpai berbagai macam *defect* pada produk. Ketika terjadi *defect* pada produk, produk yang *defect* tidak dapat diperbaiki. produk yang *defect* juga tidak bisa dipotong untuk dibuang, karena disamping proses pemotongan yang rumit, ternyata para konsumen menghendaki gulungan yang utuh. *Defect* pada produk *Flexible Packaging* menjadi permasalahan paling sering ditemukan pada PT XYZ karena *defect* pada produk *Flexible packaging* rata-rata melewetai batas toleransi *defect* yaitu 8% periode Januari 2021 sampai Desember 2021 atau sepanjang tahun 2021, Sedangkan rata-rata *defect* perbulan yaitu 10,08%. Berdasarkan data yang telah diperoleh jenis *defect Ink Streaking* merupakan *defect* dengan frekuensi kemunculan yang paling tinggi yaitu 1.619.183 meter. Dengan demikian melihat banyaknya jumlah *defect* pada jenis defect *ink streaking* akan mempengaruhi kualitas produk yang di produksi dan kepuasan pelanggan. Berdasarkan hasil wawancara dan diskusi dengan admin produksi didapatkan permasalahan yaitu kualitas bahan baku yang digunakan pada proses produksi kurang baik dan belum ada SOP untuk pemeriksaan bahan baku. Sehingga pada tugas akhir ini penulis merancang SOP Proses Pemeriksaan bahan baku bijih plastik pada produk *Flexible packaging* dengan menggunakan metode *Business Process Reengineering*.

Hasil penelitian pada tugas akhir ini terdapat dua pemeriksaan melalui dua pengujian, kadar air dan *melt flow rate*. Jika hasil pengujian sesuai standar maka barang bisa disimpan digudang atau lanjut ke proses produksi. Jika hasil pemeriksaan melalui dua pengujian diatas tidak sesuai standar maka bagian QC akan melaporkan ke *purchasing* dan bagian *purchasing* akan mengembalikan produk tersebut.

Rancangan usulan SOP yang mampu membantu proses pekerjaan sehingga SOP yang diusulkan akan menjadi acuan dan bisa mendukung produksi PT XYZ dan memenuhi kebutuhan pelanggan sesuai dengan standar dan permintaan. Dengan adanya SOP ini di PT XYZ maka kepala bagian bisa memantau masing-masing proses sudah berjalan sesuai prosedur atau belum dan masing-masing proses bisa diketahui siapa yang bertanggung jawab.

Kata kunci : *Flexible Packaging, Standard Operating Procedure, Business Process Reengineering, Defect, Quality Control*