

ABSTRAK

Persaingan di industri farmasi mendorong perusahaan untuk meningkatkan efektivitas mesin dalam proses produksi. PT Bintang Toedjoe menargetkan nilai *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) sebesar 75% pada setiap lini produksi. Namun, selama Januari–September 2024, lini produksi BEJO mencatat OEE terendah sebesar 64,01%, terutama disebabkan oleh rendahnya nilai *Availability*. Masalah ini memicu pemborosan (*waste*) dalam produksi sehingga diperlukan penerapan *Lean Manufacturing*. Penelitian ini menggunakan *Value Stream Mapping* (VSM) untuk mengidentifikasi pemborosan dan menganalisis akar masalah melalui *Fishbone Diagram*, *Whys Analysis*, dan *Interrelationship Diagram*. Hasil analisis menunjukkan adanya *waste waiting* pada proses *filling*, yang disebabkan oleh lamanya waktu pergantian operator kemas dan keterlambatan dalam menangani produk yang menumpuk di akhir *batch*. Perbaikan yang diusulkan meliputi spesialisasi kerja operator, peningkatan program *Quality Talk*, pembuatan standarisasi kerja operator kemas menggunakan *Flow Process Chart* (FPC), serta penggantian plastik OPP saat *line clearance*. Setelah implementasi, waktu *line clearance* menurun dari 3.636 detik menjadi 3.024 detik. *Waste waiting* akibat *line clearance* berkurang dari 1.836 detik menjadi 1.224 detik, dan keterlambatan akibat tampungan produk menurun dari 816 detik menjadi 216 detik. Implementasi ini membuktikan bahwa *Lean Manufacturing* efektif dalam mengurangi pemborosan *waste waiting* pada lini produksi BEJO.

Kata Kunci: *lean manufacturing*, efektivitas mesin, *waste waiting*, *value stream mapping*, *flow process chart*, *line clearance*.