

Proses Produksi *Goodlife* Vit C1000 Pada PT Simex *Pharmaceutical* Indonesia Kabupaten Sukabumi

Novianti¹, Rudi Afriyadi²

^{1,2}Program Studi Administrasi Bisnis

^{1,2}Jl. Babakan Sirna No.25, Benteng, Kec. Warudoyong, Kota Sukabumi, Jawa Barat 43132
Noviruslan77.nr@gmail.com

Abstrak

PT Simex *Pharmaceutical* memproduksi berbagai vitamin, salah satu produk vitamin kesehatan dari PT Simex *Pharmaceutical* adalah *Goodlife* Vit C1000 yang merupakan tablet *effervescent*. Setiap harinya terdapat kecacatan atau *reject* vitamin yang melebihi standar perusahaan. Standar yang ditetapkan perusahaan sebesar 2%. Untuk mengatasi kendala-kendala proses produksi perlu adanya solusi. Metode yang digunakan dalam penelitian yaitu metode deskriptif. Tujuan penelitian yaitu mengetahui proses produksi, mengetahui kendala-kendala proses produksi, dan mengetahui solusi dari kecacatan atau *reject* disebabkan seperti kesalahan dalam penimbangan bahan, kesalahan pada saat proses pengemasan dan kendala dalam mesin pencetak. Hasil penelitian yaitu Solusi dalam mengatasi ketidak sesuaian dalam proses penimbangan bahan baku PT Simex *Pharmaceutical* harus melakukan proses kalibrasi pada timbangan, memasang *Standard Operational Procedure* (SOP) untuk proses penimbangan bahan baku dan operator harus paham dan mampu melakukan setting awal berdasarkan panduan yang telah ditetapkan dalam SOP dan harus diadakan sosialisasi, training, teguran, dan perhatian khusus kepada operator pengemasan agar bekerja sesuai dengan SOP yang telah ditentukan, solusi tersebut dapat meminimalisir *reject* pada proses produksi pembuatan *Goodlife* Vit C1000.

Kata kunci: Proses Produksi

ABSTRACT

PT Simex Pharmaceutical produces various kinds of vitamins, one of the vitamins is Goodlife Vit C1000 is an effervescent tablet. In each production process has defects or rejects vitamins that exceed company standards. The standard rejects set by the company is 2%. There must be a solution to solve these problems. The method used in this research is descriptive method. The research objective is to know the production process of Goodlife Vit C1000, knowing the constraints of the production process and knowing the solution of defects or rejects caused, such as errors in weighing materials, errors during the packaging process and errors in the printing machine. The results of the research are solutions to minimize mismatches in the process of weighing raw materials, PT Simex Pharmaceutical must carry out a calibration process on the weighing equipment, install a Standard Operational Procedure (SOP) for the weighing process of raw materials and Operators must understand and understand to carry out initial settings based on the guidelines set out in the SOP and socialization, training, warning, and special attention to packaging operators must be held in order to work according to predetermined SOPs, this solution can minimize rejects in the production process of making Goodlife Vit C1000.

Keywords : Production Process

I. PENDAHULUAN

PT Simex memproduksi berbagai vitamin kesehatan dengan kualitas terbaik. Salah satu produk vitamin kesehatan dari PT Simex adalah *Goodlife Vit C1000* yang merupakan tablet *effervescent*. Tablet *effervescent* adalah tablet larut air, cara minumannya pun berbeda dengan tablet pada umumnya yaitu dengan menambahkan air agar larut. Vitamin C ini bermanfaat untuk meningkatkan dan menjaga daya tahan tubuh. Data hasil produksi dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1. Data Hasil Produksi

Data Produksi dan Reject PT SIMEX Pharmaceutical 2020				
Bulan	Hasil Produksi	Reject	Hasil Lolos QC	% Reject
Januari	50,000	1550	48,450	3.10%
Februari	50,000	1500	48,500	3.00%
Maret	50,000	1350	48,650	2.70%
April	50,000	1560	48,440	3.12%
Mei	50,000	1600	48,400	3.20%
Juni	50,000	1200	48,800	2.40%
Juli	50,000	1445	48,555	2.89%

Sumber: PT Simex *Pharmaceutical*

Penelitian sebelumnya di PT Simex *Pharmaceutical* membahas tentang proses produksi khusus dibagian proses *mixing* sehingga menjadi referensi untuk penelitian proses produksi vitamin *Goodlife Vit C1000*.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui proses produksi pembuatan vitamin *Goodlife Vit C1000*, mengetahui kendala-kendala yang dihadapi ketika proses produksi berlangsung dan memberikan solusi atas kendala yang dihadapi.

II. METODE PENELITIAN

Metode yang dilakukan dalam penelitian adalah metode deskriptif, dan dengan teknik pengumpulan data yaitu membuat penelitian sesuai dengan masalah yang diteliti.

1. Data Primer

Data primer adalah data yang diperoleh dengan mengumpulkan langsung dari lapangan atau sumber yang diamati dan dicatat untuk pertama kali. Metode yang digunakan untuk mendapatkan data primer yaitu sebagai berikut :

- Metode Observasi, proses pencatatan perilaku subjek (orang), objek (benda), atau kejadian yang sistematis.
- Wawancara, Teknik pengumpulan data dengan menggunakan pertanyaan secara lisan kepada subjek penelitian.
- Dokumentasi, Teknik pengumpulan data-data tertulis berupa laporan data.

2. Data Sekunder

Data sekunder adalah data yang diperoleh dari sumber data lain seperti buku, artikel, tulisan-tulisan ilmiah yang berhubungan dengan judul penelitian. Data sekunder merupakan sumber data penelitian secara tidak langsung melalui media perantara, umumnya berupa bukti, catatan atau laporan historis yang dipublikasikan, berikut sumber data penelitian yang digunakan :

2.1 Manajemen

Menurut Malayu S.P. Hasibuan (2017:13) bahwa manajemen dalam Bahasa Inggris yaitu *manage* artinya mengatur. Manajemen berkaitan mengenai proses perencanaan, pengorganisasian, kepemimpinan, dan pengendalian yang didalamnya terdapat upaya atau usaha yang dilakukan oleh organisasi untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan dengan mengerahkan sumber daya organisasi yang dimilikinya.

2.2 Fungsi Manajemen

Fungsi-fungsi Manajemen menurut Badrudin (2017:14) diantaranya yaitu sebagai berikut :

- Forecasting* adalah kegiatan meramalkan atau mengadakan taksiran terhadap berbagai kemungkinan yang akan terjadi sebelum suatu rencana yang lebih pasti dilakukan.
- Planning dan budgeting* adalah menetapkan tujuan yang ingin dicapai suatu perusahaan atau organisasi, dan penetapan biaya yang diperlukan dan pemasukan uang yang dihasilkan.
- Organizing* adalah pengelompokan kegiatan yang diperlukan yakni penetapan susunan organisasi serta tugas dan fungsi-fungsi dari setiap bagian yang ada dalam organisasi.
- Directing* adalah usaha dalam memberikan bimbingan, saran-saran, perintah-perintah kepada bawahan dalam pelaksanaan tugas masing-masing bawahan.
- Leading* adalah pekerjaan yang dilakukan oleh seorang manajer yang menyebabkan orang lain bertindak, seperti mengambil keputusan dan memberikan semangat dan dorongan kepada bawahan.
- Coordinating* adalah usaha yang dilakukan untuk berbagai kegiatan agar tidak terjadi kekacauan dalam suatu organisasi, seperti memberikan penjelasan, bimbingan, nasihat terhadap bawahan.
- Motivating* adalah pemberian aspirasi, semangat, dorongan kepada bawahan.
- Reporting* adalah penyampaian perkembangan atau hasil kegiatan laporan pekerjaan disuatu perusahaan atau organisasi.
- Evaluating* adalah pengambilan tindakan oleh pimpinan, fungsi ini dilaksanakan dalam

organisasi terhadap hal-hal yang harus dievaluasi

2.3 Manajemen Sumber Daya Manusia

Menurut Hasibuan dalam Elbadiansyah

(2019:2) manajemen sumber daya manusia adalah ilmu dan seni dalam mengatur hubungan dan peranan tenaga kerja agar bekerja efektif dan efisien dalam membantu terwujudnya tujuan perusahaan, karyawan dan masyarakat menjadi maksimal.

2.4 Manajemen Produksi

Menurut Daryanto (2018:22) manajemen produksi adalah suatu proses yang berkesinambungan dan efektif dengan menggunakan fungsi-fungsi manajemen untuk mengintegrasikan berbagai sumber daya secara efisien dalam mencapai tujuan. Manajemen produksi merupakan kegiatan manajemen yang berhubungan dengan pembuatan barang dan jasa.

2.5 Proses Produksi

Proses produksi menurut Sayuti (2015:133) adalah merupakan proses mentransfer masukan-masukan (*input*) dari sumber daya menjadi keluaran (*output*) yang dibutuhkan konsumen. *Output* berupa barang atau jasa. Proses produksi dikelompokkan menjadi dua, yaitu sebagai berikut :

1. Proses Produksi Terus-menerus

Proses produksi yang terus-menerus atau *continous* adalah proses produksi yang tidak pernah berganti macam barang yang dikerjakan.

2. Proses Produksi Terputus-putus

Proses produksi yang terputus-putus atau *intermittent* digunakan untuk pabrik yang mengerjakan barang dengan jumlah sedikit

2.6 Fungsi Proses Produksi

Empat fungsi produksi menurut Assauri (2017:35) adalah sebagai berikut :

1. Proses pengolahan, merupakan metode atau Teknik yang digunakan dalam pengolahan masukan (*input*)
2. Jasa-jasa penunjang, merupakan sarana yang berupa pengorganisasian yang perlu untuk penetapan Teknik dan metode yang akan dijalankan. Sehingga proses pengolahan dapat dilaksanakan secara efektif dan efisien.
3. Perencanaan, merupakan penetapan keterkaitan dan pengorganisasian dari kegiatan produksi dan operasi yang akan dilakukan dalam suatu dasar waktu atau periode tertentu.
4. Pengendalian atau pengawasan, merupakan fungsi untuk menjamin terlaksananya kegiatan sesuai dengan yang direncanakan sehingga maksud dan tujuannya untuk penggunaan dan pengolahan masukan (*input*) pada kenyataannya dapat dilaksanakan.

2.7 Sistem Proses Produksi

Menurut Sayuti (2015:140) Sistem proses produksi berdasarkan tujuannya adalah sebagai berikut :

1. *Assembly To Order* (ATO), perusahaan hanya membuat desain yang standar yang nantinya produk yang dihasilkan merupakan hasil rakitan sesuai dengan permintaan konsumen, salah satu industri yang menggunakan sistem produksi *Assembly To Order* (ATO) adalah pabrik mobil dan motor.
2. *Engineering To Order* (ETO), perusahaan yang menggunakan sistem produksi menerima desain kemudian membuat suatu produk sesuai dengan desain dan spesifikasi yang diinginkan konsumen, dengan kata lain perusahaan memproduksi produk-produk custom contohnya seperti computer untuk militer
3. *Make To Order* (MTO), perusahaan akan menghasilkan produk sesuai dengan permintaan dari konsumen contoh perusahaan yang menggunakan sistem *Make To Order* (MTO) adalah PT Simex *Pharmaceutical* karena dalam menjalankan proses produksinya jumlah produk yang dihasilkan sesuai dengan permintaan konsumen.
4. *Make To Stock* (MTS), perusahaan akan memproduksi produk untuk disimpan (*stock*) dengan tujuan untuk berjaga-jaga sewaktu-waktu ada permintaan dari konsumen, contoh perusahaan yang menggunakan sistem produksi *Make To Stock* (MTS) adalah perusahaan makanan dan minuman.

2.8 Standar Operasional Prosedur (SOP)

Menurut Atmoko dalam Fatimah, dkk (2015:48) SOP adalah pedoman atau acuan untuk melaksanakan tugas pekerjaan sesuai dengan fungsi dan alat penilaian kinerja instansi pemerintah. Cara kerjanya, berdasarkan indikator-indikator teknis, administratif dan prosedural sesuai dengan kata kerja, prosedur kerja dan sistem kerja pada unit kerja yang bersangkutan.

2.9 Vitamin







Vitamin menurut Vilda Ana (2018:26) adalah senyawa yang diperlukan untuk kehidupan, yang tidak dibentuk sendiri oleh organisme hewan walaupun diperlukan dalam jumlah kecil untuk metabolisme. Kebutuhan akan vitamin tergantung dari jenisnya dan dipengaruhi oleh usia, jenis kelamin, dan keadaan fisiologis seperti kehamilan, menyusui, kerja berat tubuh dan cara konsumsi makanan. Vitamin tidak secara langsung memberikan energi bagi tubuh. Vitamin menjadi bagian sistem enzim yang dibutuhkan untuk

melepaskan energi dari protein, lemak, dan karbohidrat. Vitamin juga diperlukan untuk membentuk sel darah merah, hormon, dan materi *genetic*, serta untuk mempertahankan fungsi system syaraf yang baik. Macam-macam vitamin adalah vitamin A, B, C, D dan K

2.10 Flowmap

Flowmap adalah diagram yang menunjukkan aliran data berupa keterangan berupa dokumentasi yang mengalir dalam suatu sistem, *flowmap* dapat digunakan untuk penggambaran sistematis atau langkah-langkah dari suatu proses produksi, simbol-simbol *flowmap* dapat dilihat pada Tabel 2.

Tabel 2. Simbol-Simbol *Flowmap*

No	Simbol	Nama	Keterangan
1		Terminator	Menunjukkan titik awal (<i>Start</i>) atau titik akhir (<i>End</i>) dalam sebuah sistem aliran/proses
2		Arah Aliran	Menunjukkan arah aliran dokumen antar bagian yang terkait pada suatu sistem aliran, baik dari sistem maupun keluar dari sistem
3		Decision	Menunjukkan suatu kondisi atau pilihan dimana kondisi tersebut terpenuhi atau tidak
4		Data	Merupakan sebuah masukan (<i>input</i>) untuk suatu proses atau keluaran (<i>Output</i>) dari suatu proses
5		Titik Konektor	Menunjukkan titik konektor atau penghubung didalam satu halaman
6		Titik Konektor	Menunjukkan titik konektor atau penghubung berbeda halaman

Sumber : Paramitha, Annisa (2019)

Hal-hal yang harus diperhatikan dalam menggambarkan *flowmap* adalah sebagai berikut :

1. Penggambaran *flowmap* dimulai dari atas halaman ke bagian bawah kemudian dari kiri ke kanan dimulai dari mulai (*start*) sampai selesai (*end*)
2. Penggambaran *flowmap* dilakukan berdasarkan pembagian dari sub sistem atau aliran proses contohnya adalah pembagian sub sistem aliran antara gudang, produksi dan *finishing*.
3. Dalam *flowmap* harus jelas dimana awal suatu aliran dimulai dan berakhir.
4. Semua bagian siklus informasi harus jelas dalam menggambarkan suatu sistem atau aliran proses.
5. Jika penggambaran suatu *flowmap* terpotong, maka menggunakan penghubung antar bagian.

III. HASIL DAN PEMBAHASAN

3.1 Sejarah Perusahaan

PT Simex *Pharmaceutical* merupakan industri farmasi yang berdiri pada bulan April 2001. PT Simex memiliki kantor pemasaran yang bertempat di Jln. Raya Pluit Selatan Komp Grand Ruko Pluit Mall blok D No. 2 Jakarta utara Bangunan kantor tersebut memiliki 4 Lantai seluas 4.5m x 15m dan didalamnya terdapat kurang lebih sebanyak 20 orang karyawan. Pabrik PT Simex *Pharmaceutical* bertempat di Jl. Pelabuhan II Km Pasir Malang, Desa kebon manggu, Kec Gunung Guruh, Sukabumi Jawa Barat- Indonesia. Dengan luas tanah sebesar 1,2 Hektar, memiliki kurang lebih 120 orang karyawan.

PT Simex *Pharmaceutical* memiliki beberapa variasi produk salah satunya adalah *Goodlife Vit C1000*, kegunaannya untuk menjaga tetap fit dan meningkatkan daya tahan tubuh dan mencegah pilek, panas dalam, sakit tenggorokan, sariawan dan gusi berdarah, bentuk produk adalah tablet *effervescent*, tablet *effervescent* adalah jenis tablet obat yang dapat larut didalam air yang mengandung campuran asam dan natrium bikarbonat dan ukuran tablet lebih besar daripada tablet obat pada umumnya. *Tagline* menjaga tetap fit dan meningkatkan daya tahan tubuh dari pilek, panas dalam, sakit tenggorokan.

3.2 Produk Perusahaan

Penelitian ini meneliti proses produksi Vitamin *Goodlife Vit C1000* yang dapat dilihat pada Gambar 1.



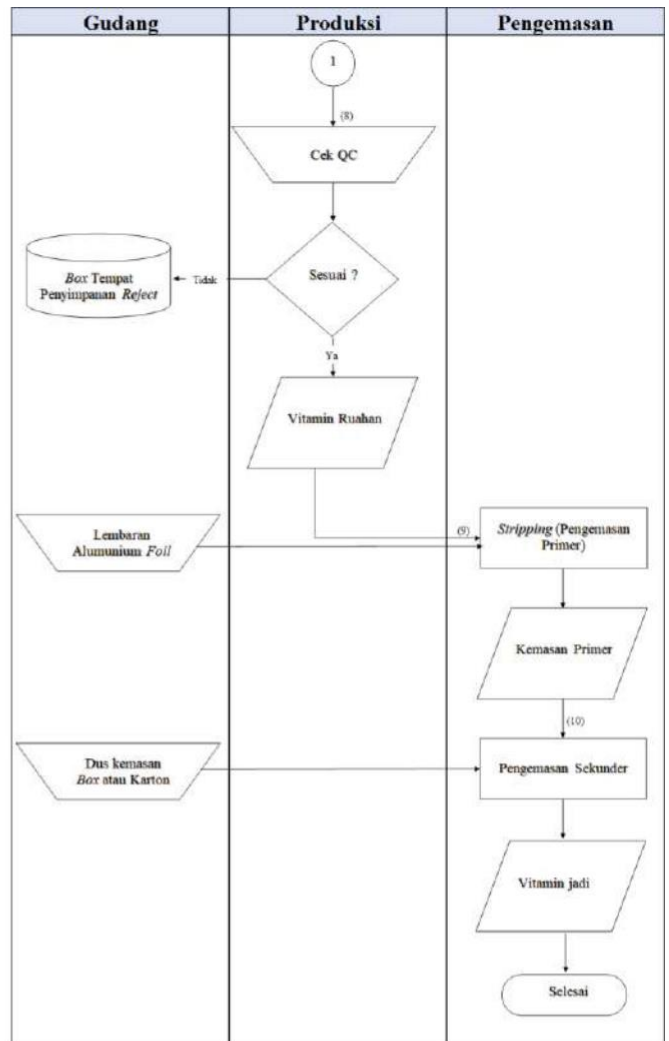
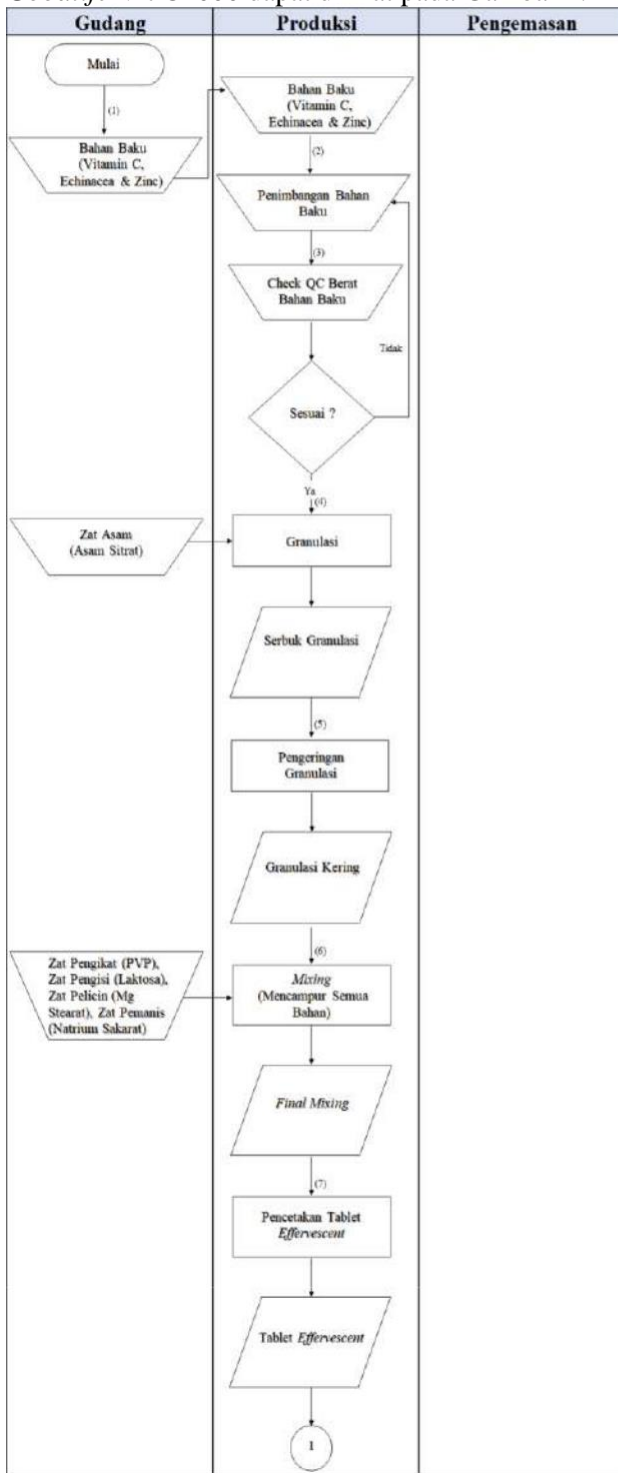
Gambar 1. Vitamin *Goodlife Vit C1000*

3.3 Proses Produksi

Proses produksi pembuatan Vitamin *Goodlife Vit C1000* menggunakan proses manual seperti proses pengambilan bahan baku, penimbangan bahan baku, pengecekan (*Quality Control*) berat bahan baku yang telah ditimbang, proses memasukan bahan baku ke mesin *mixer*, proses memasukan bahan baku ke mesin granulasi, dan proses pengemasan produk secara sekunder yaitu memasukan produk kedalam dus atau *box*.

Dalam proses produksi pembuatan *Goodlife Vit C1000* PT Simex *Pharmaceutical* Indonesia untuk dipasarkan ke seluruh Indonesia dan bekerjasama dengan distributor-distributor yaitu

Kallista prima, Millenium pharmacon internasional, Penta valent, Kemenangan vita farma, dan Kumala melur. *Goodlife Vit C1000* cocok dikonsumsi oleh orang dewasa (18 tahun keatas). Vitamin *Goodlife Vit C1000* adalah vitamin yang berfungsi untuk memelihara daya tahan tubuh, penyembuh luka, dan meredakan radang, *Flowmap* pembuatan vitamin *Goodlife Vit C1000* dapat dilihat pada Gambar 2.



Gambar 2. *Flowmap* Pembuatan Vitamin *Goodlife Vit C1000*

Proses penjelasan tentang pembuatan *Goodlife Vit C1000* adalah sebagai berikut :

1. Proses Pengambilan Bahan Baku, Pengambilan bahan baku untuk proses produksi *Goodlife Vit C1000* yaitu Vit C, Echinacea, Zn dari Gudang bahan baku. Untuk pengambilan bahan dari Gudang menggunakan formulir permintaan bahan awal dan bahan kemas dapat dilihat pada Gambar 3.

The form is titled 'SIMEX PERMINTAAN ANTAR BAGIAN'. It includes fields for 'Departemen', 'Tanggal', 'Dibuat oleh', and 'No. Dokumen'. Below these is a table for 'Materi' (Materials) with columns for 'No.', 'Nama Bahan', 'Spesifikasi', 'Jumlah', 'Satuan', and 'Keterangan'. At the bottom, there are fields for 'Pembuat', 'Yang Menyampaikan', and 'Penerima'.

Gambar 3. Formulir permintaan bahan awal dan bahan kemas

2. Proses Penimbangan Bahan Baku dan penimbangan bahan kemas untuk proses produksi *Goodlife Vit C1000* dilakukan oleh bagian timbang bahan di gudang. Timbangan bahan dapat dilihat pada Gambar 4.



Gambar 4. Timbangan Bahan Baku

3. Proses pengecekan kualitas (QC) apabila berat bahan baku sesuai maka bahan baku diproses ke proses selanjutnya yaitu granulasi, apabila berat bahan baku tidak sesuai maka bahan baku kembali ditimbang.
4. Proses Granulasi, proses Granulasi adalah proses percampuran serbuk dengan cairan zat asam sehingga serbuk menjadi partikel yang lebih besar dan lembab, proses granulasi menggunakan mesin *oscillating granulator*, mesin *oscillating granulator* dapat dilihat pada Gambar 5.



Gambar 5. Mesin Oscillating Granulator

5. Proses Pengeringan Granulasi, proses pengeringan dengan menggunakan Mesin Oven BTT sehingga hasil granulasi menjadi kering. Mesin oven BTT dapat dilihat pada Gambar 4.5.



Gambar 6. Mesin Oven BTT

6. Proses *Mixing* Bahan Baku, bahan baku dicampur dengan zat-zat seperti :
- Zat Pengikat PVP (Polivinilpirolidon) berfungsi untuk mengikat semua bahan.
 - Zat Pengisi (Laktosa) berfungsi untuk memperbesar ukuran volume tablet sehingga menghasilkan tablet sesuai dengan yang diinginkan.
 - Zat Pelicin (Magnesium Stearat) yaitu berfungsi sebagai pelicin sehingga meminimalisir gesekan ketika proses pencetakan dan tablet tidak *reject* karena gesekan yang terjadi ketika proses pencetakan.
 - Zat Pemanis (Natrium Sakarin) berfungsi sebagai rasa pemanis pada tablet

Proses *Mixing* menggunakan mesin *Slant cone mixer*, mesin *slant cone mixer* dapat dilihat pada Gambar 7.



Gambar 7. Mesin Slant Cone Mixer

7. Proses Pencetakan Tablet, proses pencetakan tablet Vitamin menggunakan mesin cetak JCMCO, pencetakan sesuai dengan bobot dan bentuk yang telah disesuaikan, mesin cetak JCMCO dapat dilihat pada Gambar 8.



Gambar 8. Mesin Cetak JCMCO

8. Cek kualitas (QC) tablet hasil cetakan, apabila hasil cetakan lolos pengecekan kualitas (QC) maka proses selanjutnya adalah pengemasan, apabila tidak lolos pengecekan kualitas maka tablet yang *reject* disimpan digudang.
9. Proses Pengemasan primer atau Stripping yaitu pengemasan dengan bahan pertama

seperti aluminium foil dengan menggunakan mesin Solpac Strip Packaging, mesin Solpac Strip Packaging dapat dilihat pada Gambar 9.



Gambar 9. Mesin Solpac Strip Packaging

- Proses Pengemasan sekunder yaitu pengemasan lanjutan setelah pengemasan primer seperti pengemasan kedalam box atau dus. Pada proses ini menggunakan mesin Hitachi Inkjet Printer, mesin Hitachi Inkjet Printer dapat dilihat pada Gambar 10.



Gambar 10. Mesin Hitachi Inkjet Printer

3.4 Bahan Baku

Pembuatan vitamin Goodlife Vit C1000 menggunakan bahan baku utama dapat dilihat pada Tabel 3.

Tabel 3. Data Bahan Baku pembuatan Goodlife Vit C1000 PT Simex Pharmaceutical

Nama Bahan Baku	Berat Bahan Baku/Tablet	Berat Bahan Baku Total (Mg)	Berat Bahan Baku Total (Kg)
Vit C	1,000	5,000,000	5.00
Echinacea	25	125,000	0.13
Zinc	10	50,000	0.05
Zat Pengikat	45	225,000	0.23
Zat Pengisi	225	1,125,000	1.13
Zat Pemanis	50	250,000	0.25
Zat Pelicin	30	150,000	0.15
Total	1385 Mg	6,925,000	6.93 Kg

Sumber : PT Simex Pharmaceutical Indonesia

Berdasarkan data diatas total bahan baku untuk proses produksi yaitu 6.93 Kg untuk menghasilkan 5.000 tablet Goodlife Vit C1000.

Fungsi bahan baku pembuatan Goodlife Vit C1000 diantaranya sebagai berikut :

- Vit C berfungsi sebagai pencegah penyakit, memperbaiki jaringan kulit dan melawan sel kanker.

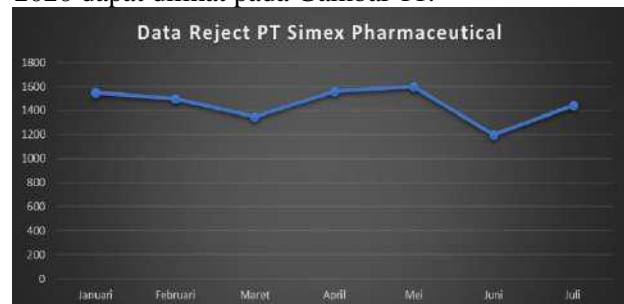
- Echinacea berfungsi sebagai meningkatkan daya tahan tubuh
- ZN Picolinete adalah salah satu mineral yang paling dibutuhkan untuk tubuh yang berfungsi untuk meningkatkan sistem kekebalan tubuh.

3.5 Hasil Produksi PT Simex Pharmaceutical Indonesia

Sistem produksi PT Simex Pharmaceutical Indonesia adalah *make to order* (MTO) yaitu sistem produksi yang menjalankan proses produksinya merespon pesanan permintaan yang diterima. Proses produksi dilaksanakan mulai dari pengolahan bahan baku hingga menjadi produk jadi menunggu diterimanya pesanan permintaan dari konsumen. Hasil produksinya akan dikirimkan sebelum batas waktu (*due date*) yang disepakati. Persediaan bahan baku dipersiapkan terlebih dahulu agar proses produksi bisa berjalan dengan baik pada saat datangnya pesanan, dengan kata lain PT Simex Pharmaceutical menentukan jumlah produk yang akan diproduksi sesuai dengan pesanan konsumen.

- Data Reject

Grafik data reject PT Simex Pharmaceutical 2020 dapat dilihat pada Gambar 11.



Gambar 11. Data Reject PT Simex Pharmaceutical

- Hasil Lolos QC

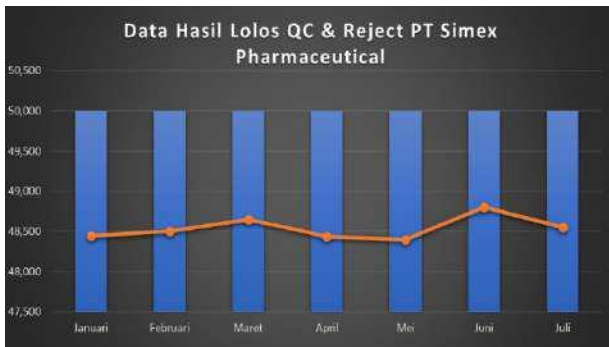
Grafik data hasil lolos QC PT Simex Pharmaceutical 2020 dapat dilihat pada Gambar 12.



Gambar 12. Data Hasil Lolos QC PT Simex Pharmaceutical 2020

- Data Hasil Lolos QC dan Data Reject

Grafik data hasil lolos QC dan data reject PT Simex Pharmaceutical 2020 dapat dilihat pada Gambar 13.



Gambar 13. Data Hasil Lolos QC dan Data Reject PT Simex Pharmaceutical 2020

3.6 Kendala Dalam Proses Produksi PT Simex Pharmaceutical

1. Kendala pada saat proses penimbangan yaitu ketidaksesuaian takaran berat dalam proses penimbangan bahan baku dikarenakan proses kalibrasi pada timbangan tidak dilakukan secara rutin sehingga vitamin yang dihasilkan cacat seperti dimensi yang tidak sesuai, tablet vitamin retak dan pecah.
2. Kendala dalam settingan mesin pencetak yang digunakan sehingga bentuk tablet tidak sesuai dengan standar.
3. Kendala pada saat pengemasan yaitu kesalahan jumlah pada saat pengemasan Sekunder tidak sesuai dengan standar jumlah yang telah ditetapkan.

3.7 Solusi Dari Kendala Proses Produksi PT Simex Pharmaceutical

1. Untuk mengatasi ketidak sesuaian dalam proses penimbangan bahan baku adalah sebagai berikut :
 - a. PT Simex Pharmaceutical khususnya bagian terkait melakukan proses kalibrasi pada alat timbangan sehingga bahan baku yang ditimbang akurat sesuai dengan standar.
 - b. PT Simex Pharmaceutical telah memasang SOP (*standart Operasional procedure*), *display* atau tabel standar berat bahan baku yang standar sehingga operator tidak salah menentukan takaran untuk setiap bahan baku yang ditimbang.
2. Solusi untuk mengatasi kesalahan dalam settingan mesin pencetak yaitu PT Simex Pharmaceutical mengadakan training secara rutin dalam memperhatikan mesin-mesin yang digunakan, operator diberi arahan dan training agar paham dan mampu melakukan settingan awal berdasarkan panduan yang telah ditetapkan dalam SOP.
3. Solusi untuk mengatasi kesalahan dalam pengemasan yaitu PT Simex Pharmaceutical mengadakan sosialisasi, training, teguran, dan

perhatian khusus kepada operator pengemasan agar bekerja sesuai dengan SOP yang telah ditentukan.

IV. KESIMPULAN

1. Proses produksi Vitamin *Goodlife* Vit C1000 meliputi semua aspek produksi diantaranya sebagai berikut :
 - a. Sistem proses produksi PT Simex Pharmaceutical adalah *Make To Order* (MTO) dimana dalam proses produksi menghasilkan produk Vitamin *Goodlife* Vit C1000 jumlah yang diproduksi sesuai dengan permintaan (*order*) konsumen.
 - b. Proses produksi pembuatan Vitamin *Goodlife* Vit C1000 adalah sebagai berikut : Proses penimbangan bahan baku yang digunakan untuk pembuatan Vitamin *Goodlife* Vit C1000 adalah Vitamin C, Echinacea dan Zinc, proses penimbangan bahan baku menggunakan timbangan . Selanjutnya Proses granulasi yaitu pencampuran bahan baku dengan zat asam dan basa sampai bahan baku menjadi lebih padat dan lebih besar menyerupai butiran (Granul) , proses granulasi menggunakan mesin *oscillating* granulator. Selanjutnya Proses pengeringan hasil granulasi menggunakan mesin oven BTT. Proses *mixing* yaitu proses pencampuran hasil granulasi yang telah kering dengan zat-zat seperti zat pengikat (PVP), zat pengisi (laktosa), zat pelicin (Mg Stearat) dan zat pemanis. Hasil dari proses *mixing* dicetak menjadi tablet dengan menggunakan mesin cetak JCMCO. Kemudian Proses pembuatan kemasan primer dengan menggunakan aluminium *foil* dengan menggunakan mesin Solpac *Strip Packaging*. Memasukan tablet Vitamin *Goodlife* Vit C1000 kedalam kemasan primer (aluminium *foil*). Pengemasan sekunder yaitu pengemasan dengan menggunakan dus.
 - c. Hasil produksi PT Simex Pharmaceutical adalah 5000 tablet vitamin setiap hari. Tingkat cacat (*Reject*) PT Simex Pharmaceutical dalam proses produksi Vitamin *Goodlife* Vit C1000 sebesar 1200 – 1600 tablet dengan presentase *reject* sebesar 2,40% – 3,20% , dan Faktor penyebab cacat (*Reject*) dalam proses produksi Vitamin *Goodlife* Vit C1000

diantaranya yaitu Ketidaksesuaian takaran bahan baku, Ketidaksesuaian dalam *settingan* awal mesin dan Ketidaksesuaian dalam jumlah pengemasan pada proses pengemasan sekunder.

2. Kendala pada saat proses produksi PT Simex *Pharmaceutical* Indonesia diantaranya yaitu : penimbangan yaitu ketidaksesuaian takaran berat dalam proses penimbangan bahan baku, kendala dalam *settingan* mesin pencetak yang digunakan sehingga bentuk tablet tidak sesuai dengan standar dan kendala pada saat pengemasan yaitu kesalahan jumlah pada saat pengemasan sekunder tidak sesuai dengan standar jumlah yang telah ditetapkan.
3. Untuk mengatasi kendala dalam proses produksi PT Simex *Pharmaceutical* Indonesia yaitu :
 - a. ketidaksesuaian dalam proses penimbangan bahan baku, PT Simex *Pharmaceutical* khususnya bagian terkait melakukan proses kalibrasi pada alat timbangan sehingga bahan baku yang ditimbang akurat sesuai dengan standar dan Memasang SOP (*standart Operational procedure*), *display* atau tabel standar berat bahan baku yang standar sehingga operator tidak salah menentukan takaran untuk setiap bahan baku yang ditimbang.
 - b. Solusi untuk mengatasi kesalahan dalam *settingan* mesin pencetak yaitu PT Simex *Pharmaceutical* mengadakan training secara rutin dalam memperhatikan mesin-mesin yang digunakan, operator diberi arahan dan training agar paham dan mampu melakukan *settingan* awal berdasarkan panduan yang telah ditetapkan dalam SOP.
 - c. Solusi untuk mengatasi kesalahan dalam pengemasan yaitu PT Simex *Pharmaceutical* mengadakan sosialisasi, training, teguran, dan perhatian khusus kepada operator pengemasan agar bekerja sesuai dengan SOP yang telah ditentukan.

REFERENSI

- Ana, Vilda, “Dasar Ilmu Gizi Kesehatan Masyarakat” Yogyakarta : CV Budi Utama, 2018.
- Amirullah., “Pengantar Manajemen” Jakarta : Mitra Wacana Media, 2015.
- Assauri, Sofjan., “Manajemen Produksi dan Operasi” Jakarta : Grafindo, 2017. Athoillah, Anton., “Dasar-Dasar Manajemen” Bandung : Pustaka Setia, 2017. Badrudin., “Dasar-Dasar Manajemen” Jakarta : Alfabeta, 2017.
- Daryanto., “Sari Kuliah Manajemen Produksi” Bandung : Satu Nusa, 2018.
- Elbadiansyah., “Manajemen Sumber Daya Manusia” Malang : CV IRDH, 2019.
- Fatimah, Nur., dkk, “Strategi Pintar Menyusun SOP” Yogyakarta : CV Budi Utama, 2018.
- Hasibuan, Malayu S.P, “Manajemen Sumber Daya Manusia Edisi Revisi” Jakarta: Bumi Aksara, 2017.
- Jalaluddin, Sayuti., “Pengantar Bisnis” Bandung, Alfabeta, 2015.

Jurnal :

- Paramitha, Annisa., “Alat Bantu Analisis (Flowmap)” Jurnal Universitas Komputer, APSI-1, pp. 1-6, 2019.