

RINGKASAN

Perancangan *Standard Operating Procedure* Produksi Roti Di CV. Sri Ratu Harum Cikoko Pancoran Jakarta Selatan. Raja Liem Sinaga, NIM B41200839, Tahun 2023, 67 halaman, Jurusan Teknologi Pertanian, Politeknik Negeri Jember, Dr. Silvia Oktavia Nur Yudiastuti, S.TP, M.TP (Dosen Pembimbing).

CV. Sri Ratu Harum merupakan UMKM yang bergerak pada bidang *food industry* yang memproduksi lebih dari 50 jenis roti, *pastry*, dan *cake* tiap harinya. Produk roti menjadi produk unggulan yang mendominasi produksi harian di CV. Sri Ratu Harum. Kapasitas produksi harian yang tinggi harus diimbangi dengan cara kerja yang baik agar produk yang dihasilkan dapat diterima dengan baik oleh konsumen. Penyusunan *standard operating procedure* (SOP) menjadi salah satu faktor untuk menjamin konsistensi mutu produk yang dihasilkan. Belum adanya standar baku pada proses produksi roti menjadi salah satu alasan banyaknya produk yang mengalami kegagalan/kecacatan dari awal hingga akhir kegiatan produksi dilaksanakan. Perancangan *standard operating procedure* yang dilakukan dimulai dengan mewawancarai beberapa pekerja, *in charge* perusahaan, dan pimpinan perusahaan serta melakukan observasi proses produksi roti. Hasil yang didapat yaitu SOP belum dibentuk sejak awal perusahaan berdiri. Para pekerja melakukan kegiatan produksi dari kebiasaan yang mereka lakukan sehari-hari di ruang produksi. Perancangan SOP dibuat berdasarkan hasil observasi langsung dan dari beberapa penelitian/studi literatur sebelumnya tentang perancangan SOP yang kemudian dibentuk SOP Pembelian Bahan Baku dan SOP Produksi Roti serta merancang instruksi kerja, *checklist*, dan tabel varian produk roti. Hal lain yang menjadi pertimbangan adalah tata letak fasilitas perusahaan, karena berhubungan dengan efektivitas pekerjaan dan kenyamanan pekerja di ruang produksi. Perbaikan tata letak fasilitas menggunakan metode TCR (*Total Closeness Rating*) dengan mempertimbangkan jarak serta hubungan antar fasilitas menggunakan diagram ARC (*Activity Relationship Chart*). Hasil yang didapat yaitu mengusulkan perubahan signifikan pada area produksi dan mengubah posisi mesin dan alat yang sebelumnya tidak pada posisi yang bagus atau kurang baik.