

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

1. Penerapan *Lean Manufacturing* menggunakan metode *Value Stream Mapping* (VSM) dengan prinsip Kaizen di PT. YOFC Indonesia berhasil meningkatkan efisiensi waktu siklus produksi. Sebelum perbaikan, total waktu siklus proses produksi adalah 598 menit, sedangkan setelah dilakukan perbaikan waktu siklus menurun menjadi 528 menit, sehingga terdapat pengurangan sebesar 70 menit atau setara dengan efisiensi sebesar 11,7%. Pengurangan ini diperoleh melalui optimalisasi proses *packing*, label *scan batch*, dan D2 *Scan* yang dirotasi prosesnya, serta eliminasi aktivitas *non-value-added* yang menghambat aliran produksi.
2. Pengurangan Limbah Penggunaan *Equipment* dan Efisiensi Biaya Selain meningkatkan waktu siklus, implementasi *Lean* juga berdampak signifikan pada pengurangan limbah penggunaan *equipment*. Sebelum perbaikan, perusahaan mengalami *overbudget* dengan pengeluaran sebesar Rp 68.340.260, melebihi target bulanan. Setelah dilakukan perbaikan pada bulan Januari Februari dan Maret penggunaan *Equipment* mengalami pengurangan dan lebih efektif dibandingkan sebelum perbaikan bahkan terdapat *saving cost*. *Saving cost* paling besar dari 3 bulan setelah perbaikan yaitu pada Maret, terjadi penghematan biaya sebesar Rp 3.623.340, sehingga total pengeluaran dapat ditekan menjadi Rp 59.656.360, lebih rendah dari target awal. Penghematan ini dicapai dengan pengaturan ulang distribusi alat bantu per *shift* serta substitusi bahan dengan material yang lebih efisien. Hal ini menunjukkan keberhasilan *Kaizen* dalam mengatasi pemborosan *equipment* dan menciptakan sistem produksi yang lebih hemat dan berkelanjutan.

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan yang telah disampaikan, berikut adalah beberapa saran yang dapat dipertimbangkan untuk PT. YOFC Indonesia dalam melanjutkan penerapan *Lean Manufacturing* dan prinsip *Kaizen*:

1. Peningkatan keberlanjutan Meskipun telah terjadi peningkatan efisiensi waktu siklus produksi dan pengurangan biaya, perusahaan sebaiknya terus menerapkan prinsip *Kaizen* untuk melakukan perbaikan berkelanjutan. Melakukan evaluasi secara rutin terhadap proses produksi dan mencari area yang masih dapat dioptimalkan akan membantu menjaga efisiensi yang telah dicapai.
2. Pelatihan Karyawan Untuk memastikan keberhasilan implementasi *Lean Manufacturing*, penting bagi perusahaan untuk memberikan pelatihan yang memadai kepada karyawan mengenai prinsip-prinsip *Lean* dan teknik-teknik yang digunakan, seperti *Value Stream Mapping*. Karyawan yang terlatih akan lebih mampu mengidentifikasi pemborosan dan berkontribusi pada perbaikan proses.
3. Perusahaan sebaiknya mengembangkan sistem monitoring yang efektif untuk menganalisis data produksi secara *real-time*. Dengan memanfaatkan teknologi informasi, perusahaan dapat lebih cepat mengidentifikasi masalah dan mengambil tindakan yang diperlukan untuk meningkatkan efisiensi.



KARAWANG