

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan implementasi pendekatan Lean Manufacturing dengan metode *Value Stream Mapping* (VSM), *Value Stream Analysis Tools* (VALSAT), dan *Root Cause Analysis* (RCA) untuk optimalisasi proses produksi kantong kraft di PT Industri Kemasan Semen Gresik, dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Penelitian ini berhasil mengidentifikasi dan memetakan seluruh alur proses produksi kantong kraft secara komprehensif menggunakan *Value Stream Mapping* (VSM).
2. Melalui *Value Stream Analysis Tools* (VALSAT) dan *Root Cause Analysis* (RCA), penelitian ini secara efektif mengidentifikasi jenis-jenis pemborosan (*waste*) yang paling dominan, yaitu *overprocessing*, *defect*, dan *motion*, yang terbukti menjadi masalah signifikan dalam proses produksi kantong kraft.
3. Usulan perbaikan yang dirancang, termasuk penyesuaian tata letak operator dan prosedur kerja, secara spesifik menargetkan dan mengatasi akar masalah pemborosan yang teridentifikasi tersebut.
4. Peningkatan efisiensi waktu dalam proses produksi kantong kraft, sebagai dampak langsung dari implementasi usulan perbaikan, secara fundamental berkontribusi pada peningkatan produktivitas perusahaan.

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan di atas, berikut adalah saran yang dapat diusulkan:

1. Saran untuk Perusahaan

- a. Perusahaan sangat disarankan untuk mempertimbangkan implementasi *Future State Map* yang telah diusulkan dalam penelitian ini. Realisasi ini akan menjadi langkah konkret dalam mewujudkan peningkatan efisiensi yang signifikan pada proses produksi kantong kraft.
- b. Disarankan untuk secara rutin memberikan pelatihan berkelanjutan kepada operator dan supervisor.
- c. Membangun sistem *monitoring* kinerja proses yang lebih terintegrasi dan berkelanjutan sangat krusial, khususnya untuk melacak *Process Cycle Efficiency* (PCE) secara berkala.
- d. Melakukan evaluasi ergonomi stasiun kerja secara rutin dan menyediakan fasilitas yang mendukung kenyamanan operator.
- e. Menerapkan sistem pengawasan yang lebih terstruktur dan responsif, termasuk rotasi tugas kepala regu, untuk meminimalkan insiden operator meninggalkan tempat kerja.
- f. Melakukan evaluasi dan seleksi ulang vendor lem secara komprehensif, meliputi audit kualitas vendor dan pengujian sampel lem secara independen, guna memastikan pasokan lem yang konsisten sesuai dengan spesifikasi kualitas yang dibutuhkan.

- g. Mempertimbangkan implementasi pendekatan Total Productive Maintenance (TPM) secara bertahap, khususnya pada pilar *Autonomous Maintenance* dan *Planned Maintenance*.

2. Saran untuk Penelitian Selanjutnya

- a. Penelitian ini dapat menjadi dasar bagi penelitian selanjutnya yang ingin mengeksplorasi penerapan *Lean Tools* lain yang belum dibahas secara mendalam, seperti 5S, Kaizen, atau Six Sigma, untuk perbaikan yang lebih komprehensif di PT Industri Kemasan Semen Gresik atau industri sejenis.
- b. Peneliti selanjutnya dapat mempertimbangkan untuk melakukan studi perbandingan efektivitas *Lean Manufacturing* di lini produksi lain dalam perusahaan yang sama, atau pada perusahaan sejenis.
- c. Penelitian berikutnya juga dapat memasukkan analisis biaya dan dampak finansial secara kuantitatif dari implementasi usulan perbaikan *Lean Manufacturing*.
- d. Mengeksplorasi penggunaan simulasi atau pemodelan dinamis untuk memprediksi dampak perubahan proses dan tata letak secara lebih akurat sebelum implementasi fisik.