

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berikut adalah kesimpulan yang diperoleh dari hasil penelitian ini:

Setelah melakukan penelitian dan mengolah data, ditemukan bahwa proses produksi gaun bedah menghasilkan limbah di PT Syaffa Inti Medika meliputi *defect* dengan bobot tertinggi sebesar 3,83, diikuti oleh *overprocessing* sebesar 3,5, *waiting* sebesar 3,33, *inventory* sebesar 3,17, *motion* sebesar 2,67, *transportation* sebesar 2, dan *overproduction* sebesar 1,38. Identifikasi pemborosan tersebut dilakukan melalui penerapan *lean supply chain management* dengan mengombinasikan hasil penyebaran kuesioner kepada 6 responden, perhitungan dilakukan menggunakan alat VALSAT disertai analisis aktivitas melalui *Process Activity Mapping* (PAM). Berdasarkan hasil analisis tersebut, disusun usulan perbaikan dengan menerapkan Kaizen melalui pendekatan 5W+1H guna mengeliminasi atau menyederhanakan aktivitas yang tidak menambah nilai, baik pada alur material maupun alur informasi. Prioritas perbaikan difokuskan pada pengendalian kualitas bahan baku sejak awal produksi guna mencegah defect yang memicu pemborosan waktu dan proses lanjutan. Penerapan SOP yang jelas dan evaluasi kinerja operator dilakukan untuk meminimalkan *human error* dan menekan tingkat cacat produk. Selain itu, penyederhanaan metode kerja dan pengurangan proses yang tidak bernilai tambah dilakukan untuk mengurangi pemborosan proses produksi. Evaluasi *future stream mapping* menunjukkan bahwa

total waktu proses produksi berhasil dikurangi dari 350 menit menjadi 300 menit, sementara tingkat efisiensi proses meningkat dari 32,86% menjadi 38,33%. Sehingga terjadi pengurangan waktu sebesar 50 menit atau setara dengan sekitar 14,29% dari total waktu proses awal. Dengan demikian, penerapan *lean supply chain management* dapat meningkatkan efisiensi proses produksi dan mendukung perbaikan berkelanjutan di PT Syaffa Inti Medika.

5.2 Saran

Adapun saran dari hasil penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan perlu menerapkan pengendalian persediaan dengan menetapkan *minimum–maximum stock* dan *reorder point* (ROP) pada setiap jenis bahan baku berdasarkan data rata-rata pemakaian dan lead time *supplier*. Selain itu, perlu dilakukan penataan ulang *layout* gudang menggunakan prinsip FIFO dan penandaan lokasi penyimpanan (*labeling & zoning area*) untuk mengurangi penumpukan material dan meminimalkan *waste*.
2. Perusahaan perlu menyusun dan menerapkan SOP tertulis pada setiap stasiun kerja disertai *checklist* harian untuk proses pemotongan, penjahitan, dan finishing guna mengurangi variasi kerja dan *human error*. Selain itu, perlu diterapkan *incoming quality control* (IQC) dengan formulir inspeksi bahan baku serta evaluasi performa *supplier* berdasarkan tingkat *defect* (*supplier performance rating*) agar kualitas bahan lebih terkontrol dan *defect* dapat ditekan.

3. Penelitian selanjutnya dapat ditambahkan analisis biaya kualitas (*Cost of Quality*) serta perhitungan potensi penghematan akibat pengurangan waste. Selain itu, penelitian dapat diperluas dengan metode seperti SCOR model atau analisis integrasi rantai pasok untuk mengevaluasi kinerja dari hulu ke hilir, termasuk distribusi dan pelayanan pelanggan, agar diperoleh gambaran perbaikan yang lebih komprehensif dan terintegrasi.