

# Penerapan Kaizen System untuk Memperbaiki dan Mengembangkan Program Secara Berkelanjutan pada Perusahaan Flexible Packaging PT.XYZ Indonesia

Dwiky Saputra<sup>1\*</sup>, Yanto<sup>2</sup>

<sup>1</sup>Prodi Program Profesi Insinyur, Fakultas Biosains, Teknologi, dan Inovasi  
Universitas Katolik Indonesia Atma Jaya, Jalan Jendral Sudirman 51 Jakarta 12930

<sup>2</sup>Program Studi Teknik Industri, Fakultas Biosains, Teknologi, dan Inovasi  
Universitas Katolik Indonesia Atma Jaya Jakarta  
Jalan Raya Cisauk-Lapan No. 10, Sampora, Cisauk, Tangerang, Banten 15345

## Article Info

## Abstract

### Article history:

Received  
30 November 2024

Accepted  
08 February 2024

Keywords:  
*Kaizen, flexible  
packaging company,  
improve*

*This article aims to explain the implementation of the kaizen system in flexible packaging companies to be able to improve and develop programs sustainably for the sake of smoothness and increasing the progress of the company. Flexible Packaging Company in this study is a manufacturing industry engaged in packaging for food and non-food. The production process includes 3 parts, namely Printing, Laminating and Finishing. Finished goods can be in the form of jumbo rolls or ready-to-fill bags. Packaging is very helpful for manufacturers in terms of promotion and marketing of goods. Therefore, packaging must follow the standards and provisions agreed upon by customers and flexible packaging companies.*

## Info Artikel

## Abstrak

### Histori Artikel:

Diterima:  
30 November 2024

Disetujui:  
08 Februari 2025

Kata Kunci:  
*Kaizen, perusahaan  
flexible packaging,  
meningkatkan*

Artikel ini bertujuan untuk memaparkan mengenai penerapan kaizen system pada perusahaan flexible packaging untuk dapat memperbaiki dan mampu mengembangkan program secara berkelanjutan demi kelancaran dan meningkatkan kemajuan perusahaan. Perusahaan Flexible Packaging tempat kajian merupakan industri manufaktur yang bergerak di bidang kemasan untuk food maupun non-food. Proses produksi meliputi 3 bagian, yaitu Printing, Laminating dan Finishing. Finish goods bisa dapat berbentuk jumbo roll atau bag siap isi. Kemasan sangat membantu produsen dalam hal promosi serta pemasaran suatu barang. Oleh karena itu, kemasan harus mengikuti standar dan ketentuan yang disepakati bersama oleh customer dan perusahaan flexible packaging.

## 1. PENDAHULUAN

Perusahaan *Flexible Packaging* tempat kajian ini merupakan industri manufaktur yang bergerak di bidang kemasan untuk food maupun non-food. Proses produksi meliputi 3 bagian, yaitu *Printing, Laminating dan Finishing*. *Finish goods* bisa dapat berbentuk jumbo roll atau bag siap isi. Kemasan sangat membantu produsen dalam hal promosi serta pemasaran suatu barang. Oleh karena itu, kemasan harus mengikuti standar dan ketentuan yang disepakati bersama oleh customer dan perusahaan *flexible packaging*. Produsen

\*Corresponding author. Dwiky Saputra  
Email address: [saputradwiky09@gmail.com](mailto:saputradwiky09@gmail.com)

flexible packaging harus memiliki inovasi yang tinggi untuk memenuhi tuntutan pelanggan (Muratin, 2022).



**Gambar 1.**

Produk Kemasan (*flexible packaging*) yang dihasilkan perusahaan saat ini

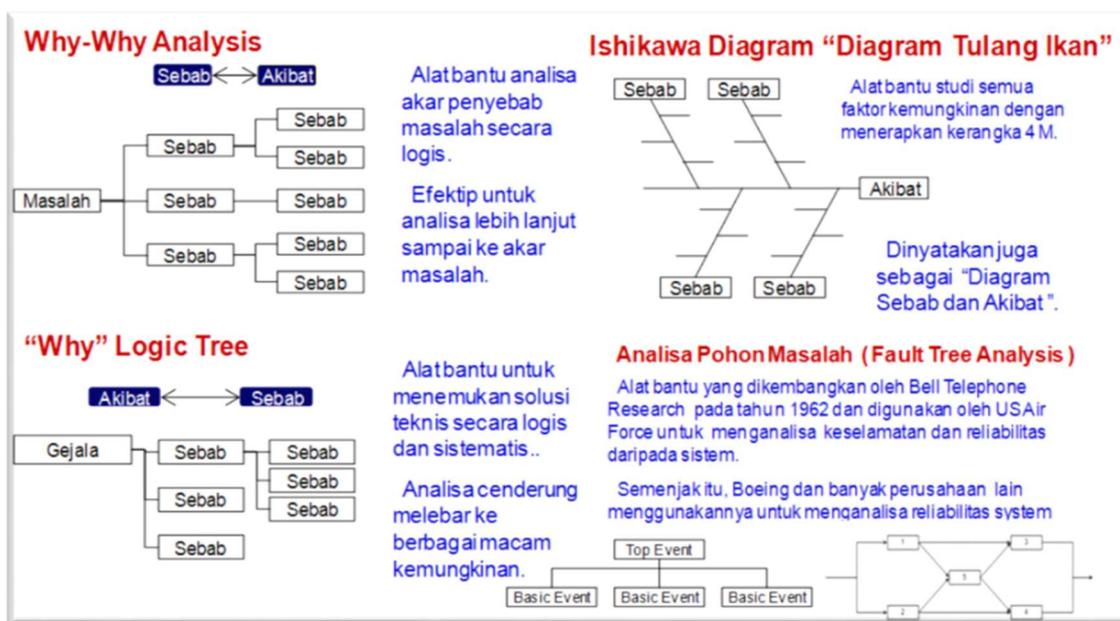
Fungsi utama dari kemasan (*Packaging*) adalah pelindung terhadap produk yang dikemasnya. Produk itu bisa berupa makanan, minuman, kosmetik, obat, maupun produk lainnya. Dengan demikian, diharapkan produk yang dikemas tidak mengalami perubahan (deformasi) secara bentuk, warna, rasa dan bau karena pengaruh lingkungan sampai produk tersebut dikonsumsi pengguna. Di samping itu, fungsi lain khususnya *Flexible Packaging* adalah sebagai media promosi, karena kemasan *Flexible Packaging* memiliki gambar yang dicetak dengan menarik, yang menggambarkan keadaan produk yang dikemas dengan menggunakan Gambaran, warna, bentuk serta informasi lainnya secara jelas dan menarik sehingga dapat membangkitkan minat konsumen untuk membeli atau mengkonsumsinya.

Kaizen sebenarnya merupakan sebuah konsep atau *mindset*, agar orang selalu berpikir dan berusaha membuat lebih baik dari yang sudah ada, dengan melakukan pengamatan di tempat kerja atau gemba (Amirullah dan Masrurroh, 2020). Dalam pendekatan lain, hal ini juga sudah pernah dilakukan oleh Taylor melalui studi waktu kerja (*time study*) dan Gilberth dengan studi gerakan kerja (*motion study*), yang kemudian dikenal dengan istilah *time and motion study* (Yanto dan Ngaliman, 2017). Taylor menggunakan indikator waktu sebagai kriteria performansi suatu pekerjaan (Yanto dan Taruna, 2021). Taylor berhasil membuktikan keberhasilan tekniknya dengan adanya pengurangan penyederhanaan tenaga kerja yang terlibat serta pengurangan ongkos produksi (Yanto dan Taruna, 2021).

Secara istilah, **Kai** artinya memodifikasi atau mengubah dan **Zen** artinya berpikir, memperbaiki, menjadikan lebih baik. Perubahan dilakukan dimulai dari hal-hal yang kecil sampai ke perubahan yang besar, yang dilakukan secara terus menerus. Kegiatan ini dilakukan sehari-hari yang sederhana, sehingga pekerja dapat mengidentifikasi dan mengurangi pemborosan dalam proses kerja. Kaizen Sistem adalah System terpadu untuk melakukan aktivitas Kaizen baik secara berkelompok (*Team*) atau secara per-orangan (*Personal*). Terdapat 8 langkah perbaikan dari unsur PDCA yaitu Plan, Do, Check dan Action. Paper ini membahas mengenai penerapan Kaizen untuk memperbaiki dan mengembangkan program secara berkelanjutan di perusahaan PT. XYZ Indonesia yang bergerak di bidang *flexible packaging*.

## 2. METODE KAJIAN

Untuk mempermudah dalam pelaksanaan Project Kaizen Team, maka tahapan dalam menjalankan kaizen dilakukan dalam 5 kegiatan yaitu (1) *define*, (2) *measure*, (3) *analyze*, (4) *improve*, dan (5) *control*. Dalam tahap *Define*, Tim mendefinisikan masalah yang akan diselesaikan. Yang dilakukan meliputi penentuan tema project, tujuan dan target, *Count Down Schedule*, menentukan latar belakang masalah, dan *benchmark*. Pada tahap **Measure**, Tim melakukan validasi permasalahan, dan mengumpulkan data semua kemungkinan penyebab masalah (dapat berdasarkan teori, asumsi atau kondisi dilapangan). Pada tahap ini digunakan QC 7 TOOLS untuk merubah fakta menjadi data seperti *Check sheet*, Histogram, Control Chart, Pareto, Grafik, *Scatter Plot*, dan *Fish-Bone* Diagram. Pada tahap **Analyze**, Tim menentukan sebab utama dengan menggunakan alat analisis seperti *Why-Why Analysis*, *Why Logic Tree*, Ishikawa Diagram, dan analisa pohon masalah (*Fault Tree Analysis*) – lihat Gambar 2. Pada tahap **Improve**, Tim mendiskusikan ide-ide untuk memperbaiki sistem berdasarkan hasil analisa terdahulu, menyaring sebab yang berpotensi dan melakukan improvement, serta melakukan sosialisasi & training sistem baru agar menjadi habit. Terakhir pada tahap **Control**, tim berupaya untuk memastikan bahwa perubahan yang dilakukan sesuai dengan tujuan Kaizen.



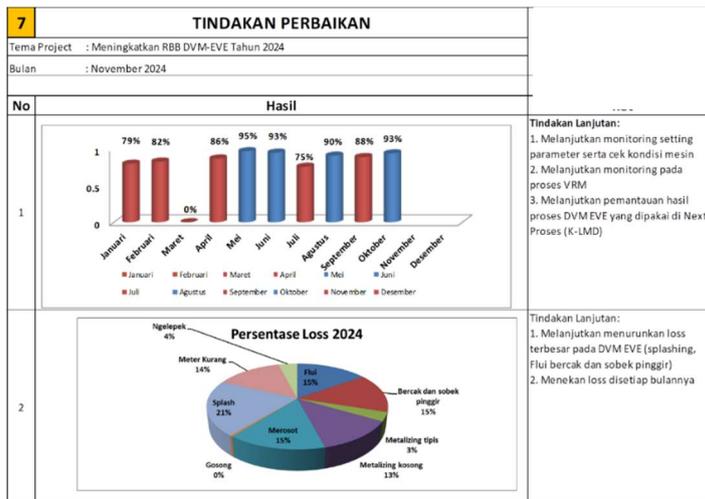
**Gambar 2.**  
Beberapa alat *Analyze* yang digunakan

## 3. HASIL DAN PEMBAHASAN

Hasil dari *project* ini berguna untuk memperbaiki dan mengembangkan program secara berkelanjutan demi kelancaran dan meningkatkan kemajuan perusahaan. Salah satunya tema kaizen team yaitu meningkatkan RBB artikel DVM-EVE tahun 2024. Target adalah meningkatkan rata-rata RBB DVM EVE 2024 dari 82% (tahun 2023) menjadi 90 % (tahun 2024). Hasil dari tahapan **Define** disajikan pada Gambar 3. Hasil tahap **Analyze** disajikan pada Gambar 4-6. Perbaikan dan evaluasi disajikan pada Gambar 7-9.







**Gambar 9.**  
Hasil dan Evaluasi

## 5. KESIMPULAN DAN SARAN

Dengan aktivitas *project kaizen* dari team ini, melalui RBB pada artikel DVM-EVE tahun 2024 membuahkan hasil dimana ada 4 bulan RBB mencapai target diantaranya bulan Mei, Juni, Agustus, dan Oktober dari 9 bulan yang berjalan. Secara rata-rata presentase RBB pada tahun 2024 yaitu 86,78%, meningkat 4,78% yang sebelumnya tahun 2023 hanya 82%. Walaupun belum tercapai secara maksimal *project* ini dapat dievaluasi dan terus serta diawasi pada bulan berikutnya bahkan di tahun yang akan datang.

## 6. DAFTAR PUSTAKA

- Amirullah, & Masruroh, P. D. (2020). Implementasi konsep Kaizen dalam meningkatkan kinerja karyawan. *Akademika*, 18(1), 66–76.
- Muratin. (2022). Pengaruh kualitas produk dan penanganan keluhan pelanggan terhadap kepuasan pelanggan produk flexible packaging. *Jurnal Portfolio: Jurnal Manajemen dan Bisnis*, 1(3), 239–247.
- Yanto, & Taruna, M. (2021). Evaluasi beban kerja pekerja divisi Quality Control PT. X dengan metode work sampling. *Jurnal Metris*, 22(1), 15–20.
- Yanto, & Wahju, M. B. (2019). Kajian pendahuluan tingkat utilitas pekerja proses filling stasiun kerja cup filling di perusahaan air minum dalam kemasan. *Jurnal Metris*, 20(2), 77–82.
- Yanto, & Ngaliman, B. (2017). *Ergonomi: Dasar-dasar studi waktu dan gerakan untuk analisis dan perbaikan sistem kerja*. Yogyakarta: Penerbit Andi.