
PENDEKATAN *LEAN SUPPLY CHAIN MANAGEMENT* PADA PENGELOLAAN DISTRIBUSI DAN PERSEDIAAN PROGRAM RUMAH PANGAN KITA (RPK) PERUM BULOG DI KOTA BANDUNG

Lulu Sani Ardiani¹, Iwan Kurniawan^{2*}, Euis Nurmalia³, Caesar Octoviandy Purba⁴

iwan.kurniawan@poltek.stialanbandung.ac.id

Administrasi Bisnis Sektor Publik, Politeknik STIA LAN Bandung

ABSTRACT

The Rumah Pangan Kita (RPK) program is a strategic initiative implemented by Perum Bulog to enhance food security by bringing food distribution closer to the public. RPK serves as a distribution partner that connects the government with consumers more effectively; however, its implementation still faces challenges such as supply delays, which indicate potential waste in the supply chain. This study aims to describe the application of Lean Supply Chain Management in the management of RPK distribution and inventory in the city of Bandung. A mixed-methods approach was used, specifically a sequential exploratory study, with data collected through interviews, observations, and documentation from Perum Bulog and three RPK partners representing high, medium, and low transaction volumes. The analysis was conducted using the five principles of Lean Supply Chain Management, namely Define Value, Value Stream Mapping, Flow, Pull System, and Perfection, and was supported by the identification of the Seven Wastes. The research findings indicate that the implementation of Lean Supply Chain Management in the distribution process of the Rumah Pangan Kita Program has been quite successful. However, waste—primarily in the form of waiting time was still identified, caused by digital system synchronization issues, network disruptions, transaction approval queues, and delays in commodity fulfillment under certain conditions. Therefore, proposed improvements focus on reducing waiting times through the optimization of digital systems, enhanced interdepartmental coordination, and better inventory management to make the distribution process more effective and efficient.

Keywords: Rumah Pangan Kita (RPK), Lean Supply Chain Management, supply chain efficiency.

ABSTRAK

Program Rumah Pangan Kita (RPK) merupakan program strategis yang dijalankan oleh Perum Bulog dalam upaya meningkatkan ketahanan pangan dengan mendekatkan akses distribusi pangan kepada masyarakat. RPK berperan sebagai mitra distribusi yang menghubungkan pemerintah dengan konsumen secara lebih efektif, namun dalam pelaksanaannya masih terdapat kendala seperti keterlambatan pasokan yang menunjukkan adanya potensi pemborosan dalam rantai pasok. Penelitian ini bertujuan untuk menggambarkan penerapan *Lean Supply Chain Management* dalam pengelolaan distribusi dan persediaan RPK di Kota Bandung. Pendekatan yang digunakan adalah *mixed method* dengan jenis penelitian *sequential exploratory*, teknik pengumpulan data melalui wawancara, observasi, dan dokumentasi dengan pihak Perum Bulog serta tiga mitra RPK yang mewakili tingkat transaksi tinggi, sedang, dan rendah. Analisis dilakukan menggunakan lima prinsip *Lean Supply Chain Management* yaitu *Define Value*, *Value Stream Mapping*, *Flow*, *Pull System*, dan *Perfection*, serta didukung dengan identifikasi *Seven Waste*. Hasil penelitian menunjukkan bahwa penerapan *Lean Supply Chain Management* pada proses distribusi program Rumah Pangan Kita telah berjalan dengan cukup baik. Namun, masih ditemukan pemborosan yang didominasi oleh *waiting*, yang disebabkan oleh Proses sinkronisasi sistem digital, gangguan jaringan, antrian persetujuan transaksi, serta keterlambatan Pemenuhan komoditas pada kondisi tertentu. Oleh karena itu, usulan perbaikan difokuskan pada Pengurangan waktu tunggu melalui optimalisasi sistem digital, peningkatan koordinasi antarbagian, dan Pengelolaan persediaan yang lebih baik agar proses distribusi menjadi lebih efektif dan efisien.

Kata Kunci: Rumah Pangan Kita (RPK), *Lean Supply Chain Management*, Efisiensi rantai pasok.

PENDAHULUAN

Dalam situasi krisis global, yang ditandai dengan meningkatnya konflik geopolitik, ketidakpastian ekonomi, serta gangguan rantai pasok internasional membuat kondisi ketahanan pangan di berbagai negara menjadi semakin rentan. Situasi ini mendorong berbagai negara untuk memperkuat ketahanan dan kemandirian pangannya. Sebagai upaya menghadapi tantangan – tantangan tersebut, pemerintah Indonesia telah menetapkan ketahanan dan kemandirian pangan sebagai agenda prioritas nasional. Pemerintah Indonesia berkomitmen untuk mencapai ketahanan dan swasembada pangan guna mengurangi ketergantungan terhadap pasokan pangan dari luar negeri sekaligus menjamin pemenuhan kebutuhan pangan dalam negeri dalam beberapa tahun kedepan. Komitmen tersebut diwujudkan dalam agenda prioritas nasional, termasuk dalam Rencana Anggaran Pendapatan Negara (RAPBN) 2026, yang menetapkan ketahanan pangan sebagai prioritas utama pemerintah dalam meningkatkan kemandirian bangsa melalui peningkatan produksi, stabilitas harga, dan kesejahteraan pelaku usaha (DJPB Kemenkeu, 2025)

Komitmen pemerintah dalam menjaga ketahanan pangan salah satunya dibuktikan dengan peningkatan produksi beras oleh Perum Bulog pada tahun 2024 – 2025 yang mana peningkatan stok beras mencapai lebih dari 4 juta ton (Bulog, 2025). Dalam rangka menjaga stabilitas harga dan ketersediaan pangan di masyarakat, pemerintah menugaskan Perum Bulog dan Badan Pangan Nasional untuk mendistribusikan stok komoditas pangan tersebut kepada masyarakat (Karolina, 2025). Perum Bulog sebagai Badan Usaha Milik Negara berperan penting dalam mendukung program strategis pemerintah terkait ketahanan pangan nasional, terutama pada pengelolaan cadangan beras pemerintah dan pelaksana kebijakan stabilitas harga pangan. Dalam menjalankan peran tersebut, Perum Bulog tidak hanya fokus menjalankan tugasnya di tingkat pusat, tetapi peran ini juga diwujudkan melalui struktur Perum Bulog di tingkat regional. Di Provinsi Jawa Barat, Perum Bulog menjalankan kegiatan operasionalnya melalui Perum Bulog Kantor Wilayah Jawa Barat yang bertanggung jawab dalam pengelolaan distribusi dan stabilitas pangan di wilayah Jawa Barat.

Pada tingkat regional, Provinsi Jawa Barat memiliki peran penting karena termasuk salah satu provinsi dengan tingkat produksi dan konsumsi pangan yang tinggi. Berdasarkan data Badan Pangan Nasional tahun 2025, Jawa Barat memiliki Indeks Ketahanan Pangan (IKP) sebesar 74,95 dan berada pada peringkat ke-10 dari 38 provinsi. Meskipun demikian, indeks ketersediaannya hanya sebesar 65,09, yang menunjukkan bahwa aspek ketersediaan pangan masih perlu diperkuat. Kondisi tersebut menjadi semakin penting pada wilayah perkotaan seperti Kota Bandung. Tingginya kepadatan penduduk dan keterbatasan lahan pertanian menyebabkan kemampuan produksi pangan lokal Kota Bandung relatif rendah. Berdasarkan data dalam penelitian, Kota Bandung hanya mampu memproduksi sekitar 3% dari total kebutuhan pangannya, sedangkan 97% kebutuhan lainnya dipasok dari luar daerah (Muharam, 2025). Kondisi ini menunjukkan pentingnya sistem distribusi pangan yang efektif untuk menjamin ketersediaan pangan masyarakat.

Dalam mendukung stabilitas pasokan dan ketersediaan pangan di Jawa Barat, Perum Bulog Kantor Wilayah Jawa Barat mengoordinasikan delapan kantor cabang, salah satunya Bandung, melalui berbagai program pangan seperti Rumah Pangan Kita (RPK). RPK berperan sebagai mitra distribusi yang mendekatkan akses pangan kepada masyarakat sekaligus mendukung pemberdayaan ekonomi lokal dan pemasaran produk pangan Bulog (Azzahra, 2024). Di Kota Bandung, pelaksanaan RPK dilakukan oleh Perum Bulog Kantor Cabang Bandung yang bertanggung jawab atas distribusi, pengelolaan persediaan, pembinaan mitra, serta pemantauan aktivitas RPK. Namun, hasil observasi awal dan laporan keluhan pelanggan Perum Bulog Kantor Cabang Bandung periode April–Juni 2026 menunjukkan bahwa pelaksanaan distribusi RPK masih menghadapi kendala. Berdasarkan prinsip *Lean*, kondisi distribusi RPK di Kota Bandung masih menunjukkan beberapa permasalahan. Pada *define value*, kebutuhan mitra berupa

ketersediaan barang tepat waktu belum sepenuhnya terpenuhi. Pada *value stream mapping*, masih terdapat hambatan dalam proses pemenuhan dan pengiriman pesanan. Prinsip *flow* juga belum optimal karena terjadi keterlambatan distribusi dan penyampaian informasi kepada pelanggan. Pada *pull system*, pemenuhan permintaan belum selalu dapat dilakukan karena ketersediaan produk yang terbatas. Sementara itu, prinsip *perfection* menunjukkan perlunya perbaikan berkelanjutan, terutama dalam meningkatkan kualitas pelayanan dan mengurangi hambatan distribusi.

Permasalahan tersebut menjadi semakin penting untuk diperhatikan karena berdampak langsung terhadap ketersediaan pangan di masyarakat. Maka dari itu, diperlukan pendekatan manajemen rantai pasok yang dapat mengurangi pemborosan, memastikan pasokan tersedia tepat waktu, dan meningkatkan nilai bagi konsumen. Upaya tersebut memerlukan pendekatan yang tidak hanya melihat hasil akhir distribusi, tetapi juga mampu menelusuri setiap tahapan proses untuk mengetahui bagian yang mengalami hambatan dan pemborosan. Salah satu pendekatan yang dapat digunakan untuk melihat kondisi tersebut adalah pendekatan *Lean*. *Lean Supply Chain Management* merupakan pendekatan dalam rantai pasokan dengan fokus pada pengurangan pemborosan (*waste*) guna menciptakan nilai yang maksimal bagi pelanggan. *Lean Supply Chain Management* tidak terbatas pada proses Internal perusahaan, tetapi mencakup seluruh jaringan mulai dari pemasok bahan baku, proses produksi, hingga pada proses distribusi kepada konsumen akhir (Hermawan et al., 2025). Prinsip-prinsip *Lean*, seperti *define value*, *value stream mapping*, *flow*, *pull system*, dan *perfection*, dapat menjadi dasar untuk mengidentifikasi serta mengurangi pemborosan dalam proses tersebut. Namun, penerapan prinsip *Lean* dalam konteks distribusi pangan memiliki kondisi dan karakteristik yang tidak sepenuhnya sama dengan proses produksi.

Penelitian *Lean* selama ini lebih banyak berfokus pada peningkatan efisiensi produksi, sementara penerapannya pada proses distribusi, khususnya dalam kemitraan sektor publik, masih relatif terbatas. Kondisi tersebut menjadi penting dikaji pada Perum Bulog karena proses distribusi tidak hanya dipengaruhi oleh permintaan, tetapi juga kebijakan pemerintah, stabilisasi harga, dan ketersediaan stok. Oleh karena itu, prinsip-prinsip tersebut diterapkan dalam perspektif *Lean Supply Chain Management* untuk menganalisis aliran distribusi RPK secara menyeluruh. Penelitian ini bertujuan menganalisis penerapan LSCM pada RPK Perum Bulog Kantor Cabang Bandung sebagai dasar peningkatan efisiensi distribusi dan koordinasi kemitraan..

TINJAUAN PUSTAKA DAN KERANGKA TEORETIK

Supply Chain Management

Menurut Oliver (1982) *Supply Chain Management* yaitu pengelolaan atas seluruh rantai pasok yang berfokus pada integrasi, kolaborasi, dan koordinasi antar berbagai pihak yang terlibat. Menurut Chatra et al. (2023) penerapan SCM bertujuan untuk membangun keunggulan kompetitif dengan memaksimalkan aliran barang dan informasi, meningkatkan efisiensi operasional, mengurangi biaya, mempercepat respon terhadap kebutuhan pasar, dan meningkatkan kepuasan pelanggan. Keunggulan *Supply Chain Management* terletak pada kemampuannya dalam mengelola dan mengoordinasikan aliran barang atau produk di sepanjang rantai pasokan. Melalui pengelolaan tersebut, berbagai aktivitas produksi dan distribusi dapat terintegrasi dan berkoordinasi secara efektif untuk memenuhi kebutuhan serta permintaan konsumen (Barata, 2022).

Konsep Dasar Lean

Konsep *Lean* berawal dari sistem *flow production* yang diperkenalkan Henry Ford pada tahun 1910 melalui produksi massal Model T. Meskipun mampu meningkatkan efisiensi

produksi, sistem tersebut memiliki keterbatasan dalam memenuhi variasi kebutuhan konsumen. Setelah Perang Dunia II, Toyota mengembangkan konsep tersebut melalui Toyota Production System (TPS) yang dipelopori oleh Sakichi Toyoda, Kiichiro Toyoda, dan Taiichi Ohno. TPS berfokus pada pengurangan biaya, pengendalian kualitas, dan percepatan waktu produksi untuk memenuhi kebutuhan pelanggan (Hessing, 2018).

Selanjutnya, istilah *Lean* diperkenalkan melalui penelitian *Future Car Investigation* oleh peneliti Massachusetts Institute of Technology (MIT) untuk menggambarkan sistem produksi Jepang yang berorientasi pada pengurangan pemborosan. Konsep Lean menekankan eliminasi waste, meminimalkan aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah (*non-value added*), serta meningkatkan aktivitas yang menghasilkan nilai (*value added*) guna mewujudkan proses yang lebih efektif dan efisien (Wee & Simon, 2009).

Lean Supply Chain Management

Lean Supply Chain Management (LSCM) merupakan penerapan prinsip Lean Manufacturing pada jaringan rantai pasok yang mencakup pengadaan, produksi, logistik, dan distribusi. LSCM berfokus pada pengurangan aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah, optimalisasi aliran kerja, serta peningkatan kinerja rantai pasok untuk meningkatkan efisiensi dan respons terhadap kebutuhan pelanggan (Ike et al., 2022). Prinsip LSCM mengacu pada *Toyota Production System* (TPS) yang menekankan pengurangan pemborosan (*waste*), peningkatan nilai bagi pelanggan, dan perbaikan berkelanjutan (*kaizen*). Womack dan Jones (2003) merumuskan lima prinsip Lean, yaitu:

- *Define Value*, yaitu menentukan nilai berdasarkan kebutuhan dan kepentingan pelanggan.
- *Value Stream Mapping*, yaitu pemetaan seluruh alur proses untuk mengidentifikasi aktivitas yang memberikan maupun tidak memberikan nilai tambah. VSM terdiri atas *Current State Mapping* untuk menggambarkan kondisi proses saat ini dan *Future State Mapping* untuk merancang kondisi proses yang diharapkan setelah dilakukan perbaikan.
- *Flow*, yaitu memastikan proses berjalan secara berkesinambungan dengan mengurangi hambatan dan gangguan.
- *Pull*, yaitu menjalankan proses berdasarkan permintaan sehingga persediaan dan produksi sesuai kebutuhan.
- *Perfection*, yaitu melakukan perbaikan secara berkelanjutan dengan mengurangi pemborosan dan meningkatkan efisiensi proses.

Pemborosan (Waste)

Pemborosan (*waste*) merupakan penggunaan sumber daya yang tidak menghasilkan nilai tambah bagi pelanggan. Menurut Ohno (1998) dalam Kelendar (2020), pemborosan terdiri atas tujuh jenis, yaitu *overproduction*, *inventory*, *defects*, *transportation*, *waiting*, *motion*, dan *overprocessing*. Ketujuh pemborosan tersebut meliputi produksi berlebih, persediaan yang tidak diperlukan, kesalahan atau cacat, perpindahan barang yang tidak efisien, waktu menunggu, pergerakan yang tidak diperlukan, serta tahapan proses yang dilakukan secara berlebihan.

Distribusi

Menurut Oentoro (2010), distribusi merupakan bagian dari pemasaran yang membantu memperlancar dan mempermudah pengiriman barang dari produsen hingga ke konsumen, serta memastikan jumlah ketersediaannya sesuai dengan jenisnya, ditempat yang tepat, dengan harga sesuai, dan waktu yang ditentukan (Dewi et al., 2022). Distribusi dapat dipahami sebagai serangkaian kegiatan yang bertujuan untuk memastikan produk sampai dari produsen hingga ke konsumen tepat pada waktunya. Proses ini bukan hanya sekedar pengiriman barang, tetapi mencakup pengelolaan seperti penyimpanan, pengelolaan persediaan, serta pemilihan waktu yang tepat. Distribusi sangat berperan penting dalam menghubungkan proses produksi ke konsumsi agar berjalan secara efisien dan sesuai dengan kebutuhan.

Penelitian Terdahulu yang Relevan

Studi ini juga dilengkapi dengan hasil dari penelitian terdahulu yang berfungsi sebagai acuan dan sumber data. Oleh karena itu, peneliti telah merujuk pada beberapa penelitian berikut:

Tabel 1. Penelitian Terdahulu

No	Peneliti	Keterangan
1.	Hermawan et al. (2025)	Judul: Efisiensi Waste Dalam Rantai Pasok Menggunakan <i>Lean Supply Chain Management</i> Studi Kasus PT Dantosan Precon Perkasa Metode penelitian: Kuantitatif deskriptif menggunakan <i>Value Stream Mapping</i> (VSM), dan <i>Fishbone</i> Hasil Penelitian: Hasil penelitian menunjukkan bahwa sebagian besar pemborosan terjadi akibat waktu tunggu pada tahap pengadaan bahan baku dan proses produksi, serta disebabkan oleh perencanaan permintaan yang kurang tepat sehingga mengakibatkan ketidakseimbangan dalam proses produksi. Selain itu, aktivitas distribusi dan pengelolaan persediaan yang belum optimal turut menyebabkan pemborosan. Penerapan <i>Lean Supply Chain Management</i> melalui evaluasi ulang, penguatan koordinasi antarbagian, dan penerapan sistem pencatatan secara <i>real-time</i> terbukti dapat membantu mengidentifikasi serta mengurangi pemborosan. Upaya tersebut juga berkontribusi terhadap peningkatan efisiensi dalam rantai pasok. Perbedaan: Perbedaan terletak pada jenis organisasi dan karakteristik sistemnya. Penelitian ini dilakukan pada perusahaan manufaktur yang berorientasi pada keuntungan, sedangkan penelitian ini dilakukan pada sistem distribusi pangan milik pemerintah yang bertujuan untuk menstabilkan pasokan pangan dan memberikan layanan kepada masyarakat.
2.	Sulaiman (2025)	Judul: Penerapan Strategi Rantai Pasokan <i>Lean</i> Untuk Meningkatkan Efisiensi Dalam Agribisnis Sayuran Organik: Tinjauan Sistematis Metode penelitian: <i>Systematic Literature Review</i> (SLR). Hasil Penelitian: Studi ini menunjukkan bahwa prinsip <i>lean</i> seperti <i>just-in-time</i>, pengurangan persediaan, kerja sama antara petani dan distributor, serta penerapan teknologi informasi dapat membantu kelancaran operasional dan meningkatkan kepuasan pelanggan. Penelitian tersebut juga menunjukkan bahwa pemborosan terbesar berasal dari persediaan berlebih dan produk yang rusak selama pengiriman. Perbedaan: Penelitian oleh Sulaiman (2025) menggunakan metode <i>Systematic Literature Review</i>, sehingga bersifat konseptual dan tidak mencerminkan kondisi nyata di lapangan. Sebaliknya, penelitian ini fokus pada kondisi aktual distribusi pangan di RPK.

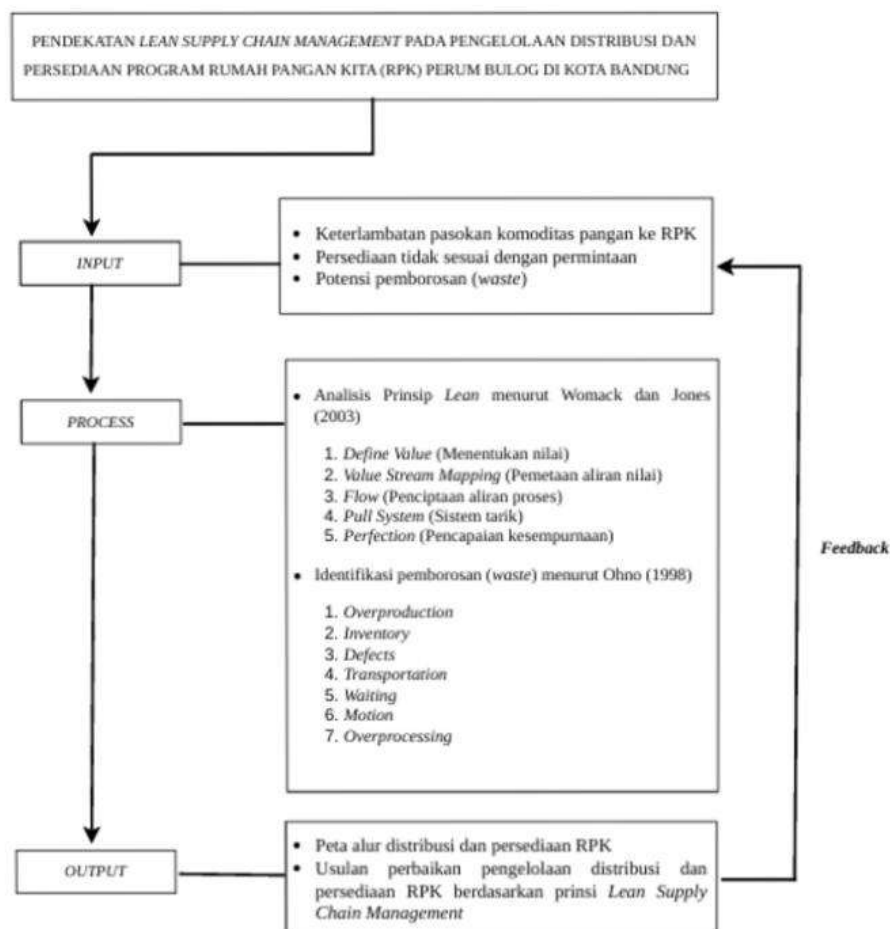
No	Peneliti	Keterangan
3.	Affandi et al. (2025)	Judul: Penerapan <i>Lean Supply Chain</i> untuk Meningkatkan Efisiensi Rantai Pasok: Studi Kasus Pada Industri Pengolahan Karet Metode penelitian: Pendekatan kualitatif dengan metode studi kasus. Hasil Penelitian: Penerapan <i>Lean Supply Chain</i> memberikan dampak positif terhadap peningkatan efisiensi operasional perusahaan. Berdasarkan hasil penelitian, penerapan prinsip <i>Lean</i> dapat membantu perusahaan mengoptimalkan aliran dalam rantai pasok sekaligus mengurangi berbagai bentuk pemborosan yang muncul selama proses berlangsung. Perbedaan: Penelitian Affandi et al. (2025) berfokus pada sektor manufaktur, khususnya pada bidang produksi dan pengolahan. Sementara itu, penelitian ini berfokus pada proses distribusi pangan hingga ke konsumen. Selain itu, karakteristik rantai pasok di industri sektor swasta berbeda dengan rantai pasok di sektor publik, yang melibatkan kepentingan publik.
4.	Marsella et al. (2025)	Judul: Analisis Pemborosan Produksi Kain Panel Melalui Pendekatan <i>Lean Supply Chain</i> Metode penelitian: <i>Desain descriptive single-case study</i> dan pemetaan <i>Current Value Stream Mapping</i> Hasil Penelitian: Penelitian menunjukkan adanya pemborosan dalam proses produksi yang ditandai dengan waktu tunggu yang tinggi, persediaan berlebih, perpindahan material yang kurang efisien, serta penumpukan persediaan. Permasalahan tersebut dipengaruhi oleh belum optimalnya penerapan standarisasi dan pengelolaan visual, aliran informasi yang kurang terintegrasi, serta keterbatasan kapasitas sumber daya manusia pada proses produksi. Penerapan <i>Lean Supply Chain</i> melalui konsep <i>5S</i>, <i>pull system</i>, <i>kanban</i>, <i>heijunka</i>, dan <i>balanced flow</i> dapat menjadi alternatif perbaikan untuk mengurangi pemborosan, meningkatkan produktivitas, serta mendukung keberlanjutan proses produksi. Perbedaan: Penelitian Marsella berfokus pada proses produksi, sedangkan penelitian ini berfokus pada distribusi barang kepada pelanggan akhir. Selain itu, industri tekstil yang menjadi objek penelitian memiliki alur produksi yang lebih tertata dibandingkan dengan proses distribusi pangan, yang melibatkan banyak pihak.
5.	Cvetić et al. (2021)	Judul: <i>Lean Supply Chain: Take an Opportunity to Do More with Less</i> Metode penelitian: Studi literatur (desk research) yang dikombinasikan dengan <i>conversational research</i>. Hasil Penelitian: <i>Lean supply chain</i> memberikan kinerja yang lebih unggul dibandingkan <i>traditional supply chain</i>. Penerapan pendekatan <i>Lean</i> dalam rantai pasokan dapat membantu meningkatkan kinerja rantai pasok, serta semua pihak di dalamnya. Pendekatan ini memungkinkan pelaku dalam rantai pasok untuk memanfaatkan sumber daya mereka, sehingga dapat mengurangi biaya dan meningkatkan keuntungan rantai pasok. Perbedaan: Penelitian oleh Cvetić et al. (2021) bersifat teoritis dan konseptual, sehingga tidak memberikan gambaran langsung mengenai penerapan di lapangan. Sementara itu, penelitian ini menggunakan studi kasus aktual mengenai kondisi lapangan pada proses distribusi RPK Perum Bulog di Kota Bandung.

Berdasarkan Tabel 1, penelitian terdahulu menunjukkan bahwa penerapan *Lean Supply Chain Management* dapat digunakan untuk meningkatkan efisiensi rantai pasok melalui pengenalan dan pengurangan berbagai bentuk *waste*, seperti persediaan berlebih, waktu tunggu, dan ketidakefisienan aliran informasi. Persamaannya terletak pada upaya meningkatkan efisiensi

rantai pasok melalui prinsip *Lean* dan identifikasi *waste*, khususnya pada distribusi dan persediaan. Perbedaannya terletak pada objek penelitian, karena penelitian sebelumnya umumnya berfokus pada sektor manufaktur dan bisnis komersial, sedangkan penelitian ini mengkaji distribusi persediaan program pangan bersubsidi pada tingkat hilir. Penelitian ini diharapkan mengisi keterbatasan tersebut melalui gambaran kondisi aktual dan rekomendasi perbaikan berdasarkan prinsip *Lean Supply Chain Management*.

Kerangka Pemikiran

Kerangka pemikiran penelitian ini disusun sebagai gambaran alur berpikir peneliti dalam menganalisis pengelolaan distribusi dan persediaan pada program Rumah Pangan Kita (RPK) Perum Bulog di Kota Bandung dengan menggunakan pendekatan *Lean Supply Chain Management*. Kerangka pemikiran dalam penelitian ini disusun menggunakan pendekatan *Input–Process–Output* (IPO), di mana hasil dari proses analisis akan digunakan kembali sebagai dasar perbaikan berkelanjutan.



Gambar 1. Kerangka Pemikiran

Berdasarkan Gambar 1, kerangka pemikiran ini menggambarkan keterkaitan antara kondisi aktual pengelolaan distribusi dan persediaan program Rumah Pangan Kita (RPK) dengan pendekatan *Lean Supply Chain Management* sebagai dasar analisis untuk menghasilkan usulan perbaikan. Kerangka

pemikiran ini merupakan landasan konseptual dalam menjawab rumusan masalah penelitian secara sistematis. Selain terdiri atas tahapan *input*, *process*, dan *output*, kerangka pemikiran penelitian ini juga mencakup tahapan *feedback* (umpan balik). Tahap *feedback* menggambarkan adanya proses evaluasi dan perbaikan secara berkelanjutan terhadap pengelolaan distribusi dan persediaan Program Rumah Pangan Kita (RPK). Kerangka ini menjadi pedoman agar setiap tahapan penelitian sesuai dengan rumusan masalah, tujuan, dan landasan teori, serta diharapkan dapat mendukung peningkatan efisiensi pengelolaan distribusi dan persediaan RPK.

METODE

Pendekatan dan Jenis Penelitian

Penelitian ini menggunakan pendekatan *mixed method* dengan jenis penelitian *sequential exploratory*. Pendekatan *mixed method* dipilih karena penelitian ini tidak hanya berfokus pada pengumpulan data numerik berupa waktu proses distribusi dan persediaan, tetapi juga membutuhkan penjelasan secara mendalam mengenai kondisi operasional, hambatan distribusi, serta proses pengelolaan persediaan pada program Rumah Pangan Kita (RPK) Perum Bulog Kantor Cabang Bandung.

Informan / Populasi dan Sampel

Penelitian dilaksanakan di Perum Bulog Kantor Cabang Bandung dengan fokus pada pengelolaan distribusi dan persediaan Rumah Pangan Kita (RPK) di Kota Bandung. Lokasi dipilih karena Perum Bulog berperan langsung dalam pengelolaan distribusi pangan kepada RPK. Pemilihan informan dilakukan menggunakan teknik *purposive sampling*, yaitu menentukan informan berdasarkan pertimbangan dan kriteria tertentu yang sesuai dengan tujuan penelitian. Informan terdiri atas pihak Perum Bulog, khususnya staf yang menangani penjualan dan jaringan RPK, serta pelaku usaha RPK yang dikelompokkan menjadi RPK aktif tinggi, aktif sedang, dan kurang aktif berdasarkan frekuensi pembelian dan aktivitas distribusinya. Informan utama terdiri atas dua staf Penjualan Pasar Umum dan masing-masing satu pelaku usaha dari setiap kategori RPK.

Teknik Pengumpulan Data

Data yang dibutuhkan dalam penelitian diperoleh melalui kegiatan wawancara dan observasi. Wawancara menggunakan pendekatan semi-terstruktur untuk menggali informasi terkait alur distribusi, pengelolaan persediaan, dan kendala operasional. Observasi dilakukan dengan mengamati secara langsung aktivitas distribusi dan pengelolaan persediaan RPK untuk memperoleh data terkait durasi setiap tahapan proses. Pencatatan waktu proses dilakukan menggunakan lembar observasi terstruktur yang disusun berdasarkan tahapan aktivitas distribusi. Setiap aktivitas yang diamati dicatat waktu mulai dan waktu selesai pelaksanaannya. Pengukuran waktu dilakukan menggunakan *stopwatch* digital sebagai alat bantu pencatatan waktu proses. Selain pengamatan langsung, data waktu juga diverifikasi menggunakan dokumen operasional, catatan distribusi, dan informasi dari pihak Perum Bulog apabila tersedia.

Teknik Analisis Data

Analisis data dilakukan melalui beberapa tahapan, yaitu reduksi data, penyajian data, serta penarikan kesimpulan. Data yang relevan digunakan untuk menyusun Current State Mapping guna memberikan gambaran kondisi aktual aliran material, informasi, dan waktu proses. Selanjutnya dilakukan pengukuran *lead time* dan *Process Cycle Efficiency (PCE)* serta identifikasi tujuh jenis *waste*. Hasil dari tahapan tersebut kemudian menjadi dasar penyusunan *Future State Mapping* yang menggambarkan usulan perbaikan pada proses distribusi dan pengelolaan persediaan.

Untuk memastikan keabsahan data, penelitian ini menerapkan triangulasi sumber dan triangulasi teknik. Triangulasi sumber dilakukan dengan melakukan perbandingan informasi yang diperoleh dari pihak Perum Bulog dengan informasi dari pelaku usaha RPK, sedangkan triangulasi teknik dilakukan dengan membandingkan hasil wawancara, observasi, dan dokumentasi untuk memastikan keakuratan data penelitian.

PEMBAHASAN

Gambaran Umum Lokasi Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di Perum Bulog Kantor Cabang Bandung yang dan bertanggung jawab mengelola distribusi pangan melalui program Rumah Pangan Kita (RPK). Dalam pelaksanaan program ini Perum Bulog Kantor Cabang Bandung berperan sebagai pemasok utama komoditas pangan, sedangkan Rumah Pangan Kita (RPK) berperan sebagai mitra sekaligus pelanggan yang melakukan pemesanan komoditas untuk didistribusikan kepada masyarakat. Penelitian ini difokuskan pada Perum Bulog Kantor Cabang Bandung yang secara keseluruhan melaksanakan seluruh kegiatan operasional terkait distribusi, pengelolaan, pelayanan dan aktivitas transaksi RPK di Kota Bandung. Berdasarkan data jaringan Rumah Pangan Kita (RPK) Perum Bulog di kantor cabang Bandung pada periode 1 Januari – 11 Juni 2026, jumlah RPK yang terdaftar sebanyak 870 RPK, dengan jumlah RPK yang aktif bertransaksi sebanyak 200 RPK.

Analisis Penerapan Prinsip Lean

Analisis ini dilakukan untuk memahami bagaimana proses distribusi dan persediaan program Rumah Pangan Kita (RPK) Perum Bulog di Kota Bandung berjalan berdasarkan prinsip *Lean* menurut Womack dan Jones (2003) dalam (Wibowo et al., 2025), yaitu *define value*, *value stream mapping*, *flow*, *pull system*, dan *perfection*. Analisis dilakukan berdasarkan data yang diperoleh melalui wawancara, observasi, dan dokumentasi lapangan untuk mengklasifikasikan aktivitas berdasarkan nilai tambahnya serta mengidentifikasi berbagai bentuk pemborosan (*waste*) yang berpotensi menurunkan efisiensi proses distribusi.

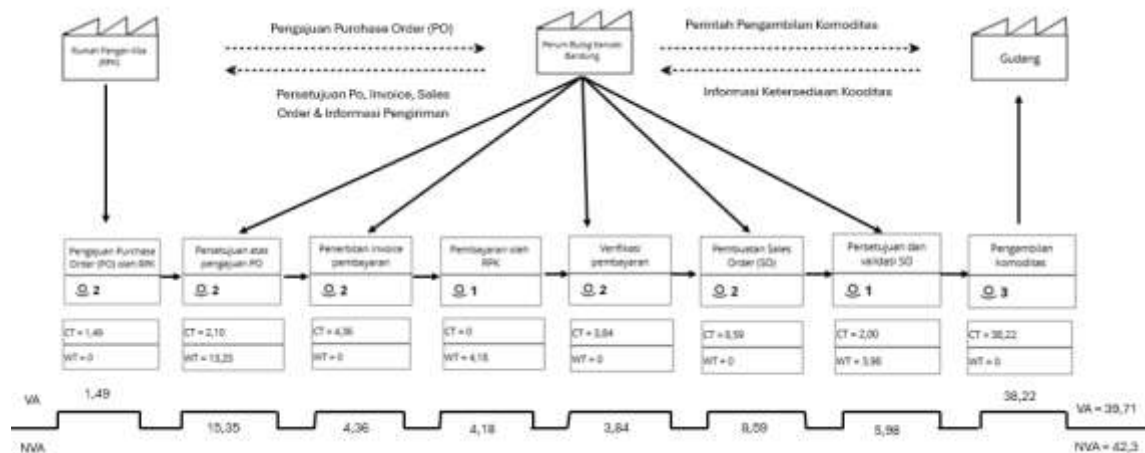
1. *Define Value*

Prinsip pertama dalam pendekatan *lean* adalah *define value* (menentukan nilai). *Value* merupakan segala sesuatu yang dianggap penting dan memberikan manfaat bagi pelanggan. Nilai utama yang diberikan oleh Perum Bulog Kancab Bandung dan nilai yang diharapkan mitra RPK tidak hanya berupa komoditas yang berkualitas dengan harga yang terjangkau, tetapi juga

pelayanan distribusi yang cepat, ketersediaan stok yang terjamin, serta proses pemesanan yang mudah dan efisien. Perum Bulog Kancab Bandung telah memahami dan telah memberikan nilai utama yang diharapkan oleh mitra RPK selaku pelanggan dengan kualitas dari setiap komoditas yang didukung oleh pelayanan distribusi yang efektif.

2. Value Stream Mapping

Value Stream Mapping (VSM) digunakan untuk menggambarkan kondisi aktual proses melalui *Current State Mapping*, mengidentifikasi pemborosan, dan menyusun kondisi proses setelah perbaikan melalui *Future State Mapping*. Pada distribusi RPK, pemetaan dilakukan mulai dari pengajuan *Purchase Order* (PO) hingga pengambilan komoditas. Berdasarkan hasil wawancara dan observasi, diketahui bahwa proses distribusi program Rumah Pangan Kita (RPK) telah memiliki alur yang jelas dan mengikuti Standar Operasional Prosedur yang berlaku di Perum Bulog Kancab Bandung.



Gambar 2. *Current State Mapping*

Berdasarkan Gambar 2, *Current State Mapping* menunjukkan aliran informasi dan proses distribusi RPK yang terdiri atas pengajuan PO, persetujuan PO, penerbitan invoice, pembayaran, verifikasi pembayaran, pembuatan SO, persetujuan dan validasi SO, serta pengambilan komoditas. Pemetaan ini menjadi dasar untuk mengidentifikasi waktu proses, waktu tunggu, dan aktivitas yang memberikan maupun tidak memberikan nilai tambah.

Hasil Pengukuran *Current State Mapping*

Tabel 2. Pengukuran *Current State Mapping*

No.	Aktivitas	Total Waktu (Menit)	Cycle Time	Waiting Time	Kategori
1.	Pengajuan <i>Purchase Order</i> (PO) oleh RPK	1,49	1,49	0	VA
2.	Persetujuan atas pengajuan <i>Purchase Order</i> (PO)	15,35	2,10	13,25	NVA
3.	Penerbitan invoice pembayaran	4,36	4,36	0	NVA
4.	Pembayaran oleh RPK	4,18	0	4,18	NVA

5.	Verifikasi pembayaran	3,84	3,84	0	NVA
6.	Pembuatan <i>Sales Order</i> (SO)	8,59	8,59	0	NVA
7.	Persetujuan dan validasi <i>Sales Order</i> (SO)	5,98	2,00	3,98	NVA
8.	Pengambilan komoditas dari gudang	38,22	38,22	0	VA
Total			60,60	21,41	

Berdasarkan Tabel 2, hasil Pengukuran *Current State Mapping* ini kemudian akan dijadikan dasar dalam perhitungan *Lead Time* atau keseluruhan waktu dalam alur distribusi RPK.

Perhitungan *Lead Time*

$$\begin{aligned}\text{Lead Time (LT)} &= \text{CT} + \text{WT} \\ &= 60,60 \text{ menit} + 21,41 \text{ menit} \\ &= 82,01 \text{ menit}\end{aligned}$$

Berdasarkan hasil perhitungan di atas diperoleh nilai *Lead Time* yang artinya keseluruhan waktu yang dibutuhkan dari mulai RPK mengajukan pesanan hingga komoditas didistribusikan berlangsung selama 82,01 menit.

Perhitungan *Process Cycle Efficiency* (PCE)

Perhitungan *Process Cycle Efficiency* (PCE) digunakan untuk mengetahui tingkat efisiensi proses distribusi pada program RPK dengan melihat perbandingan antara waktu yang menghasilkan nilai tambah (*Value Added*) dan total waktu yang dibutuhkan dalam proses (*Lead Time*). Nilai PCE selanjutnya diperoleh melalui perhitungan dengan menggunakan rumus berikut:

$$\text{PCE} = \frac{\text{Value Added (VA)}}{\text{Lead Time (LT)}} \times 100\%$$

$$\text{PCE} = \frac{1,49+38,22}{82,01} \times 100\%$$

$$\text{PCE} = \frac{39,71}{82,01} \times 100\%$$

$$\text{PCE} = 48,42 \%$$

Berdasarkan perhitungan *Process Cycle Efficiency* (PCE), diperoleh nilai 48,42%, dari *Value Added* sebesar 39,71 menit dan *Lead Time* sebesar 82,01 menit. Menurut George (2003), proses dikatakan efisien apabila PCE lebih dari 30%, sedangkan PCE di atas 50% menunjukkan tingkat efisiensi *world class*. Dengan demikian, proses distribusi RPK yang terukur telah tergolong efisien, tetapi belum mencapai tingkat *world class*. Nilai PCE tersebut juga menunjukkan masih terdapat 51,58% waktu proses yang belum memberikan nilai tambah langsung, sehingga masih terdapat peluang perbaikan terutama pada waktu tunggu dan aktivitas administratif.

3. *Flow*

Flow merupakan kondisi dimana aliran produk, informasi dan proses operasional dapat terus bergerak dengan lancar dari satu tahap ke tahap berikutnya tanpa adanya hambatan, penundaan, antrean, atau aktivitas lain yang tidak dibutuhkan. Berdasarkan hasil penelitian, proses distribusi RPK didukung oleh koordinasi antarbagian, alur kerja yang terstruktur, dan digitalisasi administrasi sehingga proses menjadi lebih cepat. Namun, kelancaran alur distribusi masih terhambat oleh keterbatasan stok dan waktu tunggu ketika komoditas diprioritaskan untuk

program bantuan pangan pemerintah. Prinsip *flow* telah diterapkan secara efektif, namun kelancaran alur distribusi masih dipengaruhi oleh faktor ketersediaan stok dan *waiting time*.

4. Pull System

Prinsip *pull system* dalam pendekatan *lean* bertujuan menciptakan alur proses yang lebih fleksibel dalam merespons permintaan dan kebutuhan pelanggan, mengurangi jumlah persediaan yang berlebih, meminimalkan waktu tunggu, dan meningkatkan efisiensi dalam proses distribusi. Berdasarkan hasil penelitian, mekanisme pemesanan telah mengikuti permintaan mitra RPK, tetapi pemenuhan pesanan belum selalu optimal karena keterbatasan stok, terutama saat distribusi diprioritaskan untuk program bantuan pangan pemerintah. *Pull system* telah berjalan dengan baik dari sisi mekanisme pemesanan, namun belum sepenuhnya mampu menjamin ketersediaan stok sesuai dengan permintaan pelanggan.

5. Perfection

Perfection merupakan proses perbaikan yang berkelanjutan dengan tujuan menciptakan proses distribusi yang lebih cepat, sederhana, efisien dan berorientasi pada kebutuhan pelanggan. Perum Bulog Kancab Bandung telah melakukan perbaikan melalui digitalisasi proses, koordinasi antarbagian, dan evaluasi operasional. Meski demikian mitra RPK masih mengharapkan adanya pengurangan waktu tunggu dan peningkatan kecepatan ketersediaan stok. Upaya perbaikan berkelanjutan telah dilakukan, namun masih diperlukan peningkatan pada pengelolaan stok dan pengurangan waktu tunggu untuk mencapai proses distribusi dan lebih optimal.

Identifikasi Pemborosan

Identifikasi pemborosan dilakukan menggunakan seven waste menurut Ohno, meliputi *overproduction*, *inventory*, *defect*, *transportation*, *waiting*, *motion*, dan *overprocessing*. Identifikasi dilakukan melalui observasi, wawancara, dan *Current State Mapping* yang dianalisis untuk menggambarkan kondisi aktual distribusi RPK. Suatu waste dikategorikan dominan apabila muncul secara konsisten pada lebih dari satu sumber data dan aktivitas serta memengaruhi kelancaran distribusi.

Tabel 3. Identifikasi Pemborosan (Waste)

No.	Jenis Waste	Indikator	Hasil Identifikasi
1.	<i>Overproduction</i>	Produksi melebihi permintaan	Tidak ditemukan karena distribusi berdasarkan permintaan pelanggan
2.	<i>Inventory</i>	Persediaan berlebih	Tidak ditemukan penumpukan stok yang berlebih
3.	<i>Defect</i>	Kesalahan/kerusakan pada produk	Ditemukan kemasan beras yang rusak
4.	<i>Transportation</i>	Perpindahan barang yang tidak perlu	Tidak teridentifikasi perpindahan barang yang tidak perlu
5.	<i>Waiting</i>	Waktu tunggu proses berikutnya	Teridentifikasi dominan. Terdapat waktu tunggu selama proses persetujuan PO, verifikasi pembayaran, persetujuan SO, dan menunggu ketersediaan komoditas.
6.	<i>Motion</i>	Pergerakan berlebih	Tidak teridentifikasi karena sebagian besar administrasi telah dilakukan secara digital.
7.	<i>Overprocessing</i>	Proses yang berlebih	Tidak teridentifikasi karena proses mengikuti SOP perusahaan.

Berdasarkan identifikasi tersebut, *waiting* menjadi pemborosan yang paling dominan karena muncul pada beberapa tahapan dan berdampak langsung terhadap kelancaran distribusi. Temuan ini diperkuat oleh hasil pengukuran *Waiting Time* sebesar 21,41 menit, terutama pada persetujuan PO, pembayaran RPK, serta persetujuan dan validasi SO.

Future State Mapping

Future State Mapping digunakan untuk menggambarkan kondisi alur distribusi yang diharapkan untuk dilakukan perbaikan terhadap aktivitas yang menyebabkan pemborosan. Penyusunan *Future State Mapping* disesuaikan dengan karakteristik distribusi RPK yang dipengaruhi oleh permintaan mitra, kebijakan persediaan, dan prioritas distribusi Perum Bulog. Oleh karena itu, perbaikan difokuskan pada pengurangan *waiting time* tanpa menghilangkan aktivitas administrasi dan operasional yang diperlukan.

Target *improvement* sebesar 20% digunakan sebagai target perbaikan yang realistis dan terukur, dengan mengacu pada Rosyidi et al. (2025) yang menerapkan pengurangan waktu sebesar 20% melalui pendekatan SMART. Target tersebut digunakan untuk menggambarkan kondisi proses setelah perbaikan, khususnya dalam mengurangi *waiting time* dan meningkatkan *Process Cycle Efficiency* (PCE).

Tabel 4. Perhitungan *Future State Mapping*

No	Aktivitas	<i>Current State Mapping</i>		Target <i>Improvement</i> WT 20%
		<i>Cycle Time</i>	<i>Waiting Time</i>	
1.	Pengajuan <i>Purchase Order</i> (PO) oleh RPK	1,49	0	0
2.	Persetujuan atas pengajuan <i>Purchase Order</i> (PO)	2,10	13,25	10,6
3	Penerbitan invoice pembayaran	4,36	0	0
4	Pembayaran oleh RPK	0	4,18	3,34
5	Verifikasi pembayaran	3,84	0	0
6.	Pembuatan <i>Sales Order</i> (SO)	8,59	0	0
7.	Persetujuan dan validasi <i>Sales Order</i> (SO)	2,00	3,98	3,18
8.	Pengambilan komoditas dari gudang	38,22	0	0
Total		60,60	21,41	17,12

Berdasarkan Tabel 4, secara keseluruhan total *waiting time* yang semula sebesar 21,41 menit dikurangi menjadi 17,12 menit, sedangkan untuk lama waktu *Cycle Time* tidak ada perubahan dan tetap sebesar 60,60 menit karena aktivitas operasional yang memberikan nilai tambah tidak mengalami perubahan. Perubahan dalam *waiting time* ini akan menjadi dasar dalam perhitungan kembali *Lead Time* yang bertujuan untuk mengetahui besarnya penurunan waktu. Perhitungan *Lead time* masih menggunakan rumus yang sama yaitu:

Perhitungan *Future State Lead Time* (LT)

$$LT = CT + WT$$

$$LT = 60,60 + 17,12$$

$$LT = 77,72 \text{ menit}$$

Hasil Perhitungan menunjukkan bahwa *Lead Time* mengalami penurunan dari sebelumnya 82,01 menit menjadi 77,72 menit, atau berkurang sebesar 4,29 menit. Penurunan ini diperoleh karena berkurangnya waktu tunggu pada beberapa aktivitas yang sebelumnya menjadi sumber pemborosan. Pada kondisi *future state*, waktu *Value Added* (VA) tetap sebesar 39,71 menit dan *Non-Value Added* (NVA) tetap sebesar 42,30 menit karena target *improvement* 20% hanya diterapkan pada *waiting time*.

Perhitungan *Future State Process Cycle Efficiency (PCE)*

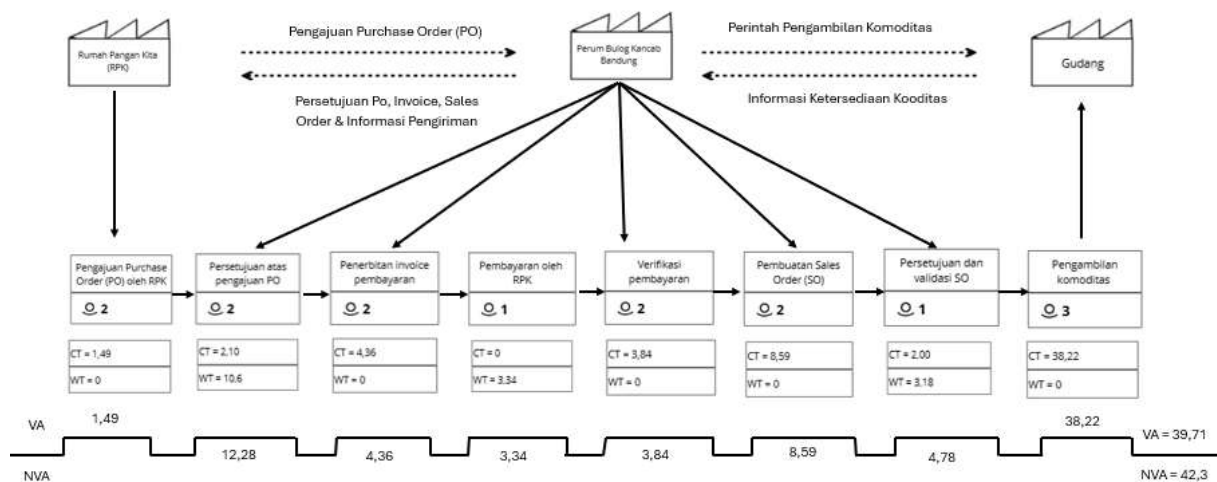
Process Cycle Efficiency (PCE) digunakan kembali untuk mengetahui tingkat efisiensi proses setelah dilakukan usulan perbaikan. Perhitungan *Process Cycle Efficiency (PCE)* masih menggunakan rumus yang sama yaitu:

$$PCE = \frac{\text{Value Added (VA)}}{\text{Lead Time (LT)}} \times 100\%$$

$$PCE = \frac{39,71}{77,72} \times 100\%$$

$$PCE = 51,09 \%$$

Hasil perhitungan menunjukkan bahwa *Process Cycle Efficiency (PCE)* meningkat dari 48,42 % menjadi 51,09% setelah usulan perbaikan diterapkan. Artinya, waktu yang sebelumnya dihabiskan untuk aktivitas yang tidak bernilai tambah berhasil dikurangi, sehingga proses distribusi menjadi lebih efisien. Meskipun kenaikan nilai PCE tidak terlalu besar, hasil ini menunjukkan bahwa penerapan prinsip-prinsip *Lean Supply Chain Management* dapat meningkatkan efisiensi proses distribusi untuk program Rumah Pangan Kita.



Gambar 3. Future State Mapping

Berdasarkan Gambar 3, hasil *Future State Mapping* menunjukkan bahwa pendekatan *Lean Supply Chain Management* dapat digunakan untuk meningkatkan efektivitas distribusi program Rumah Pangan Kita melalui perbaikan proses administrasi, optimalisasi sistem digital, dan peningkatan koordinasi antar bagian.

Berdasarkan hasil analisis terhadap proses distribusi program Rumah Pangan Kita (RPK), selanjutnya dilakukan perbandingan antara *Current State Mapping* dan *Future State Mapping* untuk mengetahui perubahan yang dihasilkan yang telah disusun.

Tabel 5. Perbandingan Nilai

Indikator	Nilai <i>Current State Mapping</i>	Nilai <i>Future State Mapping</i>	Perubahan
<i>Cycle Time (CT)</i>	60,60 menit	60,60 menit	Tetap
<i>Waiting Time (WT)</i>	21,41 menit	17,12 menit	Menurun 4,29 menit
<i>Lead Time (LT)</i>	82,01 menit	77,72 menit	Menurun 4,29 menit
<i>Value Added (VA)</i>	39,71 menit	39,71 menit	Tetap
<i>Non-Value Added (NVA)</i>	42,3 menit	42,3 menit	Tetap
<i>Process Cycle Efficiency (PCE)</i>	48,42 %	51,09%	Meningkat 5,51 %

Berdasarkan Tabel 5, terdapat perubahan pada beberapa indikator antara kondisi *Current State Mapping* dan *Future State Mapping*. Pada indikator *Cycle Time* (CT), waktu proses tidak mengalami perubahan, yaitu sebesar 60,60 menit. Kondisi tersebut menunjukkan bahwa usulan perbaikan yang dirancang tidak diarahkan untuk mengurangi waktu yang memang diperlukan dalam pelaksanaan aktivitas utama distribusi. Hal yang sama juga terlihat pada nilai *Value Added* (VA) yang tetap sebesar 39,71 menit. Dengan demikian, aktivitas yang memberikan nilai tambah tetap dipertahankan karena aktivitas tersebut masih diperlukan untuk memenuhi kebutuhan distribusi komoditas kepada mitra RPK.

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian mengenai Pendekatan *Lean Supply Chain Management* pada Pengelolaan Distribusi dan Persediaan Program Rumah Pangan Kita (RPK) Perum Bulog di Kota Bandung, dapat disimpulkan bahwa pengelolaan distribusi dan persediaan program Rumah Pangan Kita (RPK) di Perum Bulog Kantor Cabang Bandung telah sesuai dengan prinsip-prinsip *Lean Supply Chain Management*, yaitu *define value*, *value stream mapping*, *flow*, *pull system*, dan *perfection*. Penerapan prinsip tersebut terlihat pada proses distribusi telah berjalan secara terstruktur dan dilaksanakan berdasarkan prosedur operasional perusahaan. Namun, penerapannya masih menghadapi pemborosan (*waste*), dengan *waiting* sebagai pemborosan yang paling dominan akibat waktu tunggu pada proses persetujuan, pembayaran, pengiriman, serta keterbatasan ketersediaan komoditas. Kondisi tersebut menyebabkan proses distribusi belum sepenuhnya berjalan secara efisien sehingga masih diperlukan upaya perbaikan secara berkelanjutan. *Future State Mapping* disusun sebagai usulan perbaikan proses distribusi. Usulan perbaikan difokuskan pada pengurangan *waiting time* melalui optimalisasi sistem informasi, peningkatan koordinasi, percepatan proses administrasi, serta peningkatan pengelolaan persediaan komoditas. Usulan perbaikan ini tidak mengubah alur distribusi yang telah berjalan, melainkan mengoptimalkan proses yang sudah ada agar waktu tunggu dapat diminimalisir.

Berdasarkan hasil penelitian, Perum Bulog Kantor Cabang Bandung disarankan meningkatkan koordinasi antarbagian serta melakukan evaluasi berkala terhadap sistem informasi untuk meminimalkan *waste* dalam proses distribusi. Peningkatan kapasitas server, kualitas jaringan internet, dan sinkronisasi data perlu menjadi prioritas agar proses administrasi berjalan lebih efektif. Selain itu, pengelolaan persediaan komoditas perlu ditingkatkan, terutama saat pelaksanaan program pemerintah, guna menjamin ketersediaan kebutuhan mitra RPK. Bagi mitra RPK, perencanaan pemesanan perlu dilakukan secara berkala berdasarkan data penjualan dan kondisi persediaan melalui pencatatan sederhana menggunakan Microsoft Excel atau media lainnya. Ketepatan pemesanan dan pembayaran setelah invoice diterbitkan juga perlu diperhatikan agar tidak terjadi penundaan distribusi. Komunikasi antara mitra RPK dan Perum Bulog Kancab Bandung perlu ditingkatkan untuk mempercepat penyelesaian kendala sistem maupun administrasi. Selanjutnya, bagi peneliti berikutnya disarankan untuk mengimplementasikan rancangan perbaikan pada *Future State Mapping* (FSM) secara langsung sehingga dampaknya terhadap peningkatan efisiensi proses distribusi dapat diukur secara lebih nyata dan komprehensif.

DAFTAR PUSTAKA

- Affandi, N., Lawi, A., & Septiana, R. (2025). Penerapan Lean Supply Chain Untuk Meningkatkan Efisiensi Rantai Pasok: Studi Kasus Pada Industri Pengolahan Karet. *JURNAL REKAYASA SISTEM INDUSTRI*, 10(2), 120–125. <https://doi.org/10.33884/jrsi.v10i2.9938>
- Azzahra, W. G. (2024). *Pengaruh Kemitraan Rumah Pangan Kita (RPK) Terhadap Pendapatan Pedagang Sembako di Malang Raya*. <https://repository.ub.ac.id/id/eprint/220204/>
- Barata, F. A. (2022). *Supply Chain Management Sebagai Strategi dan Solusi* (A. Fadhli, Ed.). RELASI INTI MEDIA.
- Bulog. (2025, June 3). Stok Beras Tembus 4 Juta Ton, Tertinggi Sejak Bulog Berdiri. *Bulog.Co.Id*. <https://www.bulog.co.id/2025/06/03/stok-beras-tembus-4-juta-ton-tertinggi-sejak-bulog-berdiri/>
- Cvetić, B., Vasiljević, D., Novaković, J., & Đorđević, A. (2021). Lean Supply Chain: Take an Opportunity to Do More with Less. *Tehnicki Glasnik*, 15(2), 275–281. <https://doi.org/10.31803/tg-20210429120854>
- Dewi, S., Sari, M. D., Mulyanto, T., & Larasati, N. (2022). Analisis Penentuansaluran Distribusi Yang Efektif Bagi Petani Kopi Di Desa Gondowido Kecamatan Ngebel Kabupaten Ponorogo. *Jurnal Ekonomi Dan Bisnis*, 11(3), 728–737.
- DJPB Kemenkeu. (2025). Belanja Prioritas APBN 2026: Menggerakkan Transformasi untuk Kedaulatan Pangan, Energi, dan Ekonomi. *Djpb.Kemenkeu.Go.Id*. <https://djpb.kemenkeu.go.id/direktorat/ppkblu/id/data-publikasi/artikel/795-12-2025-transformasi-untuk-kedaulatan-pangan-energi-ekonomi.html>
- George, M. L. . (2003). *Lean Six Sigma for service : how to use Lean Speed and Six Sigma Quality to improve services and transactions*. McGraw-Hill.
- Hermawan, H., Haris, S., Yudha, S. T., & Widarman, A. (2025). Efisiensi Waste Dalam Rantai Pasok Menggunakan Lean Supply Chain Management Study Kasus PT Dantosan Precon Perkasa. *Journal of Innovative and Creativity*, 5(2), 14775–14783. <https://joecy.org/index.php/joecy/article/view/2089>
- Ike, P. N., Ogbuefi, E., Nnabueze, S. B., Olatunde-Thorpe, J., Aifuwa, S. E., Oshoba, T., & Akokodaripon, D. (2022). Lean Supply Chain Practices Improving Operational Efficiency, Reducing Waste, and Enhancing Organizational Competitiveness Globally. *Journal of Frontiers in Multidisciplinary Research*, 3(2), 182–192. <https://doi.org/10.54660/IJFMR.2022.3.2.182-192>
- Karolina, A. (2025, August 30). Mendagri Dorong Peran Aktif Pemda Perluas Gerakan Pangan Murah untuk Jaga Stabilitas Harga. *Mmc.Kalteng.Go.Id*. <https://mmc.kalteng.go.id/berita/read/48541/mendagri-dorong-peran-aktif-pemda-perluas-gerakan-pangan-murah-untuk-jaga-stabilitas-harga>
- Marsella, Kosasih, W., & Salomon, L. L. (2025). Analisis Pemborosan Produksi Kain Panel Melalui Pendekatan Lean Supply Chain. *Jurnal Mitra Teknik Industri*, 4(2), 106–117.
- Muharam, Y. (2025, April 26). Bandung Krisis Produksi Pangan, 97 Persen Suplai dari Luar di Saat Ruang Terbuka Hijau Terus Menyusut. *Bandungbergerak.Id*. <https://bandungbergerak.id/article/detail/1599102/bandung-krisis-produksi-pangan-97-persen-suplai-dari-luar-di-saat-ruang-terbuka-hijau-terus-menyusut>
- Rosyidi, E., Yusein, N., & Surya Atmaja, I. A. (2025). Lead time reduction in die manufacturing through a hybrid continuous improvement approach integrating eight-step, SMART, and quality control tools. *Journal Industrial Servicess*, 11(2), 547. <https://doi.org/10.62870/jiss.v11i2.35093>
- Sulaiman, Z. P. (2025). Penerapan Strategi Rantai Pasokan Lean Untuk Meningkatkan Efisiensi Dalam Agribisnis Sayuran Organik: Tinjauan Sistematis. *Jurnal Sains Agribisnis*, 5(2), 292–304. <https://doi.org/10.55678/jsa.v5i2.2293>
- Wibowo, A., Santosa, W., & Dewayana, T. S. (2025). Transformasi Lean Management di Industri Pertambangan: Dampaknya terhadap Kinerja Rantai Pasok dan Efisiensi Biaya Operasional. *Jurnal Manajemen Dan Bisnis*, XVIII(1), 1–16. <https://jurnal.untirta.ac.id/index.php/jsm>