

BAB VI

KESIMPULAN

6.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang dilakukan dapat disimpulkan bahwa pada proses produksi buah salak Perusahaan Salacca terdapat sebanyak 22 kejadian risiko dengan 18 penyebab risiko. Faktor penyebab yang terjadi dikarenakan faktor tenaga kerja, mesin dan juga lingkungan. Berikut langkah upaya mitigasi yang direncanakan berdasarkan tingkat prioritas :

1. Pada proses pemasakan dilakukan upaya penggantian dari tungku menggunakan mesin pengadukan
2. Meningkatkan aktivitas pengawasan pada proses pemasakan untuk memastikan setiap tahapan proses serta kualitas produk tetap terjaga
3. Pada proses pengupasan saat pekerja dengan alat pelindung diri safety self
4. Pada proses penggilingan di lakukan menggunakan mesin penggilingan untuk meningkatkan efisiensi dan juga produktivitas kerja
5. Pada proses penggorengan digunakan alat penyaringan untuk memastikan minyak yang selalu bersih, terhindar dari sisa sisa penggorengan
6. Menetapkan standar suhu pada proses pemasakan untuk menjadi kestabilan panas minyak sehingga tidak terjadinya produk yang terlalu matang dan rusak
7. Penggunaan alat ukur temperatur untuk membantu proses pengawasan terhadap tingkat kestabilan panas minyak pada proses penggorengan
8. Meningkatkan aktivitas pengawasan pada proses pengemasan agar produk yang kemas telah melewati proses pemeriksaan

9. Peningkatan proses pengawasan pada aktivitas panen untuk memastikan proses kerja berjalan dengan baik agar dapat menjaga kualitas dan juga ketersediaan buah salak
10. Pada proses sortir buah salak pekerja diberikan form list untuk yang berisikan informasi kondisi buah salah, kualitas dan juga kuantitas buah salak
11. Penggunaan keranjang bambu yang di alasi dengan dedaunan untuk membantu proses pemuatan buah salak
12. Melakukan aktivitas pembersihan dan perawatan secara berkala
13. Menggunakan stopwatch untuk membantu pengawasan proses pendinginan agar produk yang melewati proses pendinginan sesuai aturan
14. Penetapan standar mutu produk dalam aktivitas pengilangan aga keseragaman mutu terjaga.
15. Penggunaan mesin pengupasan untuk meningkatkan efisiensi waktu pengupasan.

6.2 Saran

Penelitian selanjutnya dapat melakukan pengembangan terhadap strategi mitigasi yang lebih spesifik pada setiap risiko yang telah diidentifikasi, mencakup pemilihan alat serta teknologi dalam pelatihan pekerja, dan perubahan dalam proses produksi.

