

BAB VI

PENUTUP

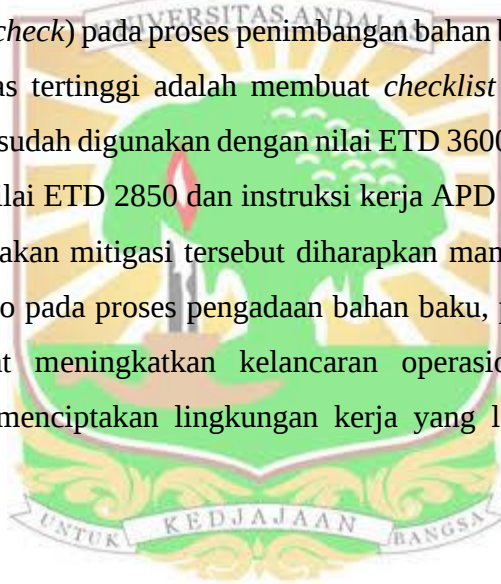
Bab ini menyajikan kesimpulan yang dirumuskan dari hasil penelitian, serta saran yang diharapkan dapat menjadi bahan pertimbangan dalam pelaksanaan penelitian selanjutnya maupun perbaikan pada objek penelitian.

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang dilakukan, diperoleh kesimpulan sebagai berikut.

1. Hasil identifikasi risiko menunjukkan terdapat 29 kejadian risiko (*risk event*) dan 38 penyebab risiko (*risk agent*). Berdasarkan nilai *Aggregate Risk Potential*, terdapat 18 penyebab risiko yang ditetapkan sebagai prioritas untuk perancangan tindakan mitigasi yaitu, (A2) Ketergantungan pada satu supplier, (A22) cuaca tidak mendukung proses penjemuran, (A18) jadwal pembersihan area produksi tidak teratur, (A3) kinerja supplier yang kurang baik, (A20) pemeriksaan kondisi mesin kurang rutin, (A23) tidak ada peralatan alternatif, (A13) kurangnya ketelitian pekerja saat bekerja, (A16) penggunaan APD tidak lengkap, (A24) beban kerja pekerja terlalu tinggi, (A14) SOP kerja tidak diterapkan secara konsisten, (A4) komunikasi dengan supplier kurang efektif, (A26) prosedur pengemasan tidak dijalankan dengan baik, (A33) kondisi jalan dan akses pengiriman kurang mendukung, (A19) kerusakan atau keausan komponen mesin, (A15) kebersihan area produksi kurang terjaga, (A12) kesalahan penimbangan bahan oleh pekerja, (A17) kesadaran keselamatan dan kesehatan kerja (K3) rendah, (A9) pemeriksaan kualitas bahan baku kurang teliti.
2. Rancangan tindakan mitigasi yang diusulkan untuk menangani penyebab risiko prioritas menghasilkan sebanyak 18 alternatif tindakan. Berdasarkan hasil pengurutan nilai *Effectiveness to Difficulty Ratio* (ETD) pada *House of Risk*

(HOR) Fase 2, ditetapkan 10 tindakan mitigasi yang menjadi prioritas untuk diterapkan di Usaha Mie Kuning Berlian. Tindakan mitigasi tersebut terdiri atas (PA13) Membuat checklist inspeksi kondisi mesin sebelum dan sesudah digunakan, (PA10) pengadaan APD, (PA11) membuat instruksi kerja terkait penggunaan APD, (PA3) melakukan komunikasi rutin dengan supplier mengenai kebutuhan dan jadwal pengiriman bahan baku, (PA8) memberikan pelatihan penerapan prosedur kerja secara tepat dan teliti, (PA9) menerapkan prinsip 5S, (PA1) menjalin kerja sama dengan lebih dari satu *supplier*, (PA12) menyusun jadwal *preventive maintenance* secara terjadwal, (PA6) menggunakan alternatif alat pengering, (PA5) menerapkan sistem pemeriksaan ganda (*double check*) pada proses penimbangan bahan baku.. Tindakan mitigasi dengan prioritas tertinggi adalah membuat *checklist* inspeksi kondisi mesin sebelum dan sesudah digunakan dengan nilai ETD 3600, diikuti oleh pengadaan APD dengan nilai ETD 2850 dan instruksi kerja APD dengan nilai ETD 2850. Penerapan tindakan mitigasi tersebut diharapkan mampu mengurangi potensi terjadinya risiko pada proses pengadaan bahan baku, produksi, dan distribusi, sehingga dapat meningkatkan kelancaran operasional, menjaga kualitas produk, serta menciptakan lingkungan kerja yang lebih aman, bersih, dan berkelanjutan.



6.2 Saran

Berikut saran yang diberikan untuk penelitian selanjutnya.

1. Penelitian selanjutnya disarankan untuk menambahkan analisis dan perhitungan biaya pada setiap usulan tindakan mitigasi yang dihasilkan.
2. Penelitian selanjutnya dapat menerapkan rekomendasi tindakan mitigasi yang dihasilkan, serta mengevaluasi efektivitas implementasinya terhadap penurunan risiko pada Usaha Mie Kuning Berlian.