

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini menjelaskan kesimpulan dan saran dari penelitian analisis risiko operasional pada divisi produksi dengan metode manajemen resiko operasional dengan pendekatan FMEA dan FTA pada perusahaan vulkanisir ban.

#### 6.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian dengan menggunakan pendekatan *risk management* berbasis ISO 31000 dengan metode FMEA dan FTA dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Teridentifikasi unsur risiko yang mempunyai nilai RPN tertinggi berdasarkan beberapa sub indikator yang ada sebagai berikut:
  - ❖ Pada pendekatan FMEA dengan melakukan wawancara dan *brainstorming* dengan pihak responden dari pihak manajemen terdapat 38 kejadian risiko dengan 6 risiko dari pengelolaan fasilitas, 3 risiko dari pengembangan teknologi, 5 risiko dari customer relation, 6 risiko dari supplies relation, 3 risiko dari Manajemen perusahaan, 5 risiko dari kinerja karyawan, 3 risiko dari pengelolaan SDM, 5 risiko dari proses produksi, dan 2 risiko dari sirkulasi bahan baku.
  - ❖ Dari beberapa risiko yang ada dalam setiap *Entity* yang mempunyai nilai rata-rata RPN di atas nilai kritis yang ditetapkan sehingga membutuhkan penanganan lebih adalah pada *Entity* pengelolaan fasilitas dengan nilai rata-rata RPN 230, 93 proses produksi dengan nilai rata-rata RPN 217,60 serta kinerja karyawan dengan nilai rata-rata RPN 197,20.
2. Pada pendekatan dengan metode FTA dengan *Entity* yang melebihi nilai kritis sebagai *Top event* teridentifikasi akar penyebab (*sub event*) risiko risiko yang berpengaruh terhadap operasional CV.Citra Buana Mandiri Surabaya sebagai berikut:

- ❖ Pada risiko dalam pengelolaan fasilitas terdapat 12 *basic event* di mana 10 diantaranya merupakan kategori *cut set* yaitu: tidak ada anggaran untuk menyediakan fasilitas, perbedaan data dengan jumlah stock barang di gudang, petugas pengadaan tidak melakukan order barang yang kosong, penggunaan fasilitas di luar kepentingan perusahaan, membutuhkan biaya besar untuk peremajaan, kepedulian karyawan terhadap alat kerjanya rendah, tidak ada jadwal khusus untuk perawatan fasilitas, pemahaman karyawan tentang cara merawat mesin sangat rendah, biaya perawatan tidak sedikit,
  - ❖ Risiko pada kinerja karyawan terdapat 9 *basic event* yang 7 di antaranya merupakan kategori *cut set* yaitu: pimpinan kurang tegas terhadap kesalahan karyawan, karyawan masih baru, tidak ada form SOP yang tertempel di setiap stasiun kerja, meninggalkan area kerja saat jam kerja, tidur saat jam kerja, datang terlambat ke lokasi kerja, sering ijin tidak masuk kerja.
  - ❖ Risiko pada proses produksi terdapat 16 *basic event* yang 14 diantaranya merupakan kategori *cut set* yaitu : tidak bisa memaksimalkan kapasitas chamber, mesin rusak di salah satu stasiun kerja, pemadaman oleh PLN, kerusakan instalasi dalam pabrik, cara pengoprasian mesin tidak sesuai prosedur, menempatkan alat tidak sesuai tempatnya, kualitas barang yang di kirim supplier jelek, tidak menjalankan sisten FIFO, ada pekerja yang ijin tidak masuk, operator sering meninggalkan area kerja, telat malakukan order bahan baku, supplier telat melakukan pengiriman barang, suhu ruangan terlalu tinggi, bahan baku di simpan di ruang terbuka.
3. Perlakuan risiko (*risk treatment*) yang jadi bahan pertimbangan adalah hasil dari nilai *Risk priority number* rata-rata pada *Entity* yang lebih besar dari nilai kritis , serta analisis efektifitas *risk treatment* kondisi awal . *Risk treatment* usulan mengurangi dampak risiko (*risk mitigation*) dilakukan pada R4, R6, R24, R25, R26, R27, R28, R32, R33,R36 dan *Risk treatment* usulan menghindari risiko (*risk avoidance*) dilakukan pada R1, R2, R3, R5, R34, R35. Untuk *Risk response planning* pihak manajemen dapat

mengambil kebijakan membentuk kepala bagian dengan tujuan mempermudah tugas untuk mengelola dan merawat fasilitas serta pengawasan kinerja karyawan produksi. Kepala bagian yang dibutuhkan divisi produksi yaitu kepala regu produksi, staf bagian kualitas, dan staf bagian *maintenance* (perawatan).

## 6.2 Saran

Saran dalam penelitian ini terdiri dari saran untuk perusahaan sesuai hasil dari penelitian dan saran untuk penelitian selanjutnya. Adapun saran untuk perusahaan sebagai berikut:

### A. Saran untuk perusahaan

1. Usulan strategi mitigasi risiko yang akan dilakukan perusahaan adalah dengan memperbaiki pengelolaan fasilitas, proses produksi, dan kinerja karyawan agar dapat mengantisipasi risiko dan menjalankan *risk treatment* dan *risk response planning* pada divisi produksi CV.Citra Buana Mandiri Surabaya.

### B. Saran untuk peneliti selanjutnya

1. Untuk peneliti selanjutnya di harapkan penelitian tidak hanya pada divisi produksi.
2. Untuk peneliti selanjutnya diharapkan lebih menambahkan jumlah *risk treatment* usulannya.
3. Untuk peneliti selanjutnya diharapkan tidak hanya sampai pada tahap *risk treatment* usulan, akan tetapi sampai tahap pemantauan dan pengukuran risiko.

*Treatment* risiko hanya pada tahap usulan di penelitian selanjutnya diharapkan bisa sampai pada tahap implementasi menggunakan PDCA (*Plan, Do, Check, Action*) dan pengukuran kinerja sumber daya manusia.