

BAB VI PENUTUP

Dalam bab ini akan diuraikan terkait kesimpulan penelitian berdasarkan tujuan penelitian serta saran – saran yang perlu disampaikan dari penelitian ini berikut kesimpulan dan saran dalam penelitian ini:

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang dilakukan maka kesimpulan dalam penelitian ini adalah

1. Berdasarkan hasil penyebaran hasil kuisisioner dan *brainstorming* dengan pendekatan identifikasi berdasarkan ISO 31000 : 2011 telah teridentifikasi dan terkonfirmasi 27 *Risk Event* dan 27 *Risk Agent* terdapat pada lampiran 4 halaman 111 dan 22 *Risk Agent* terdapat pada lampiran 6 halaman 117 dimana *Risk Agent* dapat teridentifikasi rata - rata 2-3 why yang telah teridentifikasi tindakan – tindakan pencegahan terhadap terjadinya risiko oleh HOR 1 dengan *tolls why why analiysis* maka berdasarkan 27 *risk agent* yang telah teridentifikasi dihasilkan 27 tindakan pencegahan risiko
2. Berdasarkan hasil dari perhitungan prioritas *risk agent* menggunakan model *House Of Risk* 1 diperoleh 5 urutan terbesar sebagai prioritas *Risk Agent* berdasarkan nilai *Aggegrate Risk Potential* (ARP), yakni (A6) terbakarnya komponen motor (A15) Pergantian komponen rol yang tidak diperhatikan, (A4) Rusaknya mesin motor penggerak *accumulator*, (A16) Ketidaksesuaian *set up* awal pergantian proses prduksi. (A8) Ketidakstabilan percikan las yang dihasilkan.
3. Perhitungan perencanaan stretegi mitigasi risiko berdasarkan hasil identifikasi tindakan pencegahan oleh metode *why why analiysis* dengan menggunakan model *House Of Risk* 2 (*HOR2*) menghasilkan 5 urutan prioritas tindakan pencegahan risiko diantaranya melakukan ”*Preventive manintenance* mesin secara berkala (P6) dan Melakukan *breakdown* pergantian komponen *rool* yang rusak (P15)” yakni dengan malakukan perawatan mesin dan peralatan dengan menerapkan metode

RCM dan *FMEA* serta melakukan *Corrective maintenance*. Melakukan pengecekan komponen mesin produksi sesuai dengan spesifikasi komponen tersebut, pada stertegi yang ketiga, keempat, dan kelima yakni (P4) Melakukan *life time* komponen mesin secara berkala , (P16) Melakukan *set up* ulang pembentukan pipa pada mesin *zizin* (P8) *Set up* kinerja komponen roll pada mesin *forming* dan *temperature welding*, dengan melakukan perawatan peralatan – peralatan penunjang proses produksi haruslah selalu dilakukan pemeliharaan serta perawatan yang teratur dan terencana, metode *Overall Equipment Effectiveness (OEE)* merupakan bagian utama sistem perawatan proaktif total (TPM), Metode analisis dalam penelitian yang dirancang dengan menggunakan dasar teori yang meliputi teori mengenai kinerja mesin *Total Productive Maintenance (TPM)*, *Overall Equipment Effectiveness (OEE)* dengan teknik – teknik perbaikan kualitas diagram sebab akibat dan 5W+1H.

6.2 Saran

adapun saran dalam penelitian ini ialah sebagai berikut:

1. Dalam penelitian ini hanya mengidentifikasi keterjadian risiko hanya pada proses produksi yang berfokus pada mesin produksi saja maka hasil identifikasi kurang memperentasikan dari keseluruhan operasional didalam perusahaan sehingga diharapkan untuk peneitian selanjutnya agar dapat mempresentasikan hasil dari identifikasi risiko untuk keseluruhan dalam operasional perusahaan.
2. Risiko yang terkait dalam penelitian ini mengupas prioritas strategi mitigasi risiko yang masih berorientasi pada kondisi perusahaan saat ini dan belum memikirkan konsep keberlangsungan ekonomi didalamnya. Sehingga untuk penelitian selanjutnya agar dapat memasukkan pendekatan *Sustaineble development*.
3. Dalam penelitian ini hanya mengidentifikasi dan merekomendasikan dari setiap usulan dari prioritas strategi mitigasi risiko. Sehingga untuk penelitian selanjutnya agar dapat sampai melakukan implementasinya dari setiap prioritas strategi mitigasi risiko.