

BAB VI

PENUTUP

Berdasarkan analisis data penelitian dan pembahasan yang telah dilakukan, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

6.1 Kesimpulan

1. Dari hasil observasi dilapangan ditentukan potensi terjadinya risiko kegagalan produksi busana muslim Bonassa Collection sebagai berikut :

Tabel 6.1 Potensi Risiko

Potensi Risiko	Jenis Kegiatan
Proses Perencanaan	Pemilihan Jenis Bahan Kain
	Pembuatan Disain
Prose Pembuatan pola	Pengemalan
Proses Cutting	Pemotongan
	Perangkaian & Pengelompokan
Proses Menjahit	Penjahitan
	Pemasangan Label & Ukuran
	Bordir
	Pemasangan Aksesoris
	Pemasangan Lobang Kancing & Kancing
Proses Pengepresan	Setrika Uap
	Pengecekan Akhir
	Pelipatan
Proses Packing	Packing Elastik
	Packing Kardus
	Pengelompokan Sesuai Ukuran, Motif dan Jenis Produk
	Penyimpanan

2. Berdasarkan bobot kriteria yang sudah ditetapkan dengan menggunakan skala *AS/NZS 4360:2004* ranking penyebab risiko yang perlu dilakukan tindakan perbaikan akan dijelaskan sebagai berikut :

Tabel 6.2 Ranking Penyebab Risiko

Ranking	ID	Penyebab Risiko
<i>Exteme Risk</i>	A23	Alat setrika uap rusak
<i>High Risk</i>	A18	Terjadi kerusakan mesin bordir saat melakukan proses bordir
	A12	Pada saat proses penjahitan mesin jahit mengalami kerusakan
<i>Moderate Risk</i>	A5	Pekerja kurang hati -hati dalam melakukan pekerjaan
	A20	Perintah pemasangan aksesoris pada gambar disain tidak ada
	A2	Bahan baku kain rusak karena saat proses penyimpanan di gudang
	A13	Pekerja salah menjahit material
	A14	Kurang dilakukannya perawatan pada mesin jahit
	A19	Kurang dilakukannya perawatan pada mesin bordir
	A28	Pelastik yang terlalu tipis sehingga mudah sobek
	A30	Penumpukan yang terlalu tinggi sehingga menyebabkan kardus packing rusak
	A6	Kerusakan pada alat produksi pengemalan
	A7	Pekerja salah potong pola yang sudah diperintahkan
	A15	Kelalaian pekerja dalam proses
	A21	Pekerja tidak memahami perintah pemasangan kancing & lobang kancing
	A26	Pekerja pada proses sebelumnya kurang ahli jadi membutuhkan waktu yang cukup lama
	A16	Kurang cermat dalam menghitung stok fisik label & ukuran di gudang
	A22	Kurang cermat dalam menghitung stok fisik kancing barang di gudang
A29	Kurang cermat dalam menghitung stok fisik pelastik packing di gudang	

3. Rekomendasi perbaikan dengan tujuan untuk menurunkan penyebab risiko tertinggi dari penyebab risiko yang mempunyai ranking *extreme risk* dan *high risk* adalah :

Tabel 6.3 Rekomendasi Perbaikan Penyebab Risiko Tertinggi

ID	Risk	Risk Cause	Risk Treatment			
			Risk Mitigation		Risk Acceptance	
			Kondisi Awal	Usulan	Kondisi Awal	Usulan
A 23	Hasil setrika uap tidak sesuai standard	Setrika uap rusak	-	Melakukan perawatan dan pengecekan mesin setrika uap secara rutin dengan membuat jadwal perawatan dan pengecekan	Melakukan perbaikan mesin setrika uap yang mengalami kerusakan	-
A 18	Hasil bordir yang tidak sesuai standard	Terjadi kerusakan mesin bordir saat melakukan proses bordir	-	Melakukan perawatan dan pengecekan mesin bordir secara rutin dengan membuat jadwal perawatan dan pengecekan	Melakukan perbaikan pada mesin jahit yang mengalami kerusakan	-
A 12	Jahitan kurang rapi	Pada saat proses penjahitan mesin jahit mengalami kerusakan	-	Melakukan perawatan dan pengecekan mesin jahit secara rutin dengan membuat jadwal perawatan dan pengecekan	Melakukan perbaikan pada mesin jahit yang mengalami kerusakan	-

6.2 Saran

Saran yang dapat direkomendasikan oleh peneliti dari hasil penelitian ini dan berdasarkan keterbatasan dalam dilakukanya penelitian ini adalah sebagai berikut :

➤ Saran Untuk Penulis

1. Diharapkan pihak Bonassa Collection menerima dan mau melakukan *risk treatment* usulan dalam penelitian ini.

➤ Saran Untuk Penelitian Selanjutnya

1. Diharapkan pengembangan lebih lanjut mengenai metode analisis pendekatan *risk management*.
2. Untuk penelitian selanjutnya diharapkan lebih menambahkan jumlah *risk treatment* usulan.
3. Untuk penelitian selanjutnya diharapkan tidak hanya sampai pada tahap *risk treatment* usulan, tetapi sampai pada tahap pemantauan dan pengukuran risiko.

