

BAB VI

PENUTUP

Dalam bab ini diuraikan mengenai kesimpulan penelitian berdasarkan tujuan penelitian beserta saran-saran yang perlu disampaikan. Adapun kesimpulan dan saran dalam penelitian ini adalah sebagai berikut.

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil dalam penelitian ini ialah sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil kuesioner dan *brainstorming* dengan pendekatan *Supply Chain Operations References* (SCOR) telah teridentifikasi dan terkonfirmasi 45 potensi kejadian risiko (*risk event*) dan 24 agen risiko (*risk agent*).
2. Berdasarkan hasil prioritas agen risiko menggunakan model *House of Risk 1* didapatkan 10 urutan teratas sebagai prioritas agen risiko berdasar nilai *Agregate Risk Potential* (ARP) yakni pengiriman bahan baku utama, penunjang dan aksesoris tidak tepat waktu (A8), *life time part* mesin dan peralatan sudah terlewati (A19), kurangnya pengetahuan dan *skill* operator mengenai sistem dan prosedur produksi *furniture* (A12), permintaan *customer* berubah-ubah (A4), kualitas bahan baku utama, penunjang dan aksesoris tidak sesuai spesifikasi (A1), kurangnya pengetahuan dan kompetensi dalam hal perencanaan *maintenance* mesin dan peralatan produksi (A5), proses produksi tidak sesuai dengan *standard* Buku Panduan Produksi/BPP (A16), kelalaian personil PPIC (A6), kelalaian personil *quality control* (A15) dan kelemahan dalam pemilihan dan evaluasi *supplier* (A10).
3. Teridentifikasi tindakan-tindakan pencegahan terhadap terjadinya agen risiko berdasarkan hasil prioritas agen risiko oleh *House of Risk 1*, maka dari 10 prioritas agen risiko yang telah teridentifikasi dan terkonfirmasi dihasilkan 12 tindakan pencegahan risiko.
4. Perhitungan perencanaan strategi mitigasi risiko menggunakan model *House of Risk 2* menghasilkan 10 urutan prioritas tindakan pencegahan risiko yakni menguatkan nota kesepakatan kontrak dengan *supplier* (P1), melakukan *training* secara rutin kepada setiap operator produksi mengenai sistem dan

prosedur produksi *furniture* (P4), melakukan *update* permintaan *customer* setiap hari kerja (P5), melakukan koordinasi dan konfirmasi secara rutin dengan *supplier* mengenai spesifikasi bahan baku utama, penunjang dan aksesoris (P5), melakukan *training* secara rutin kepada *staff planner maintenance* mengenai perencanaan *maintenance* mesin dan peralatan produksi (P6), meningkatkan pengawasan serta koordinasi antar bagian pada keseluruhan proses produksi (P7), melakukan *training* kepada personil PPIC secara rutin (P10), melakukan pengawasan dan evaluasi secara intensif terhadap kinerja personil *quality control* (P8), melakukan pendataan *part* mesin dan peralatan yang berpotensi atau sering mengalami kerusakan dengan memperhatikan waktu penggantian (P11), dan melakukan koordinasi dan konfirmasi mengenai ketepatan waktu pengiriman (P2).

5. Berdasarkan hasil analisis sepuluh tindakan pencegahan risiko, maka dihasilkan lima usulan strategi mitigasi risiko yakni (1) menguatkan nota kesepakatan kontrak, melakukan koordinasi dan konfirmasi secara rutin dengan *supplier* mengenai spesifikasi bahan baku maupun ketepatan waktu pengiriman, (2) mengimplementasikan metode pengembangan sumber daya manusia melalui metode pelatihan, *understudy*, *job rotation*, dan *coaching-counseling*, (3) meningkatkan keterbukaan informasi data produk jadi perusahaan dan kebutuhan *customer* secara periodik, (4) meningkatkan pengawasan dengan menetapkan *standard*, mengukur kinerja dan memperbaiki penyimpangan terhadap sumber daya manusia dan (5) melakukan pendataan *part* mesin dan peralatan yang berpotensi atau sering mengalami kerusakan dengan pendekatan konsep *Reliability Centered Maintenance* (RCM) dan model *Age Replacement*.

6.2 Saran

Saran yang terdapat dalam penelitian ini terdiri dari saran yang diberikan untuk perusahaan sesuai hasil dari penelitian dan saran yang diberikan untuk penelitian selanjutnya.

Adapun saran yang dapat diberikan untuk perusahaan sesuai hasil dari penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Usulan strategi mitigasi risiko yang dapat dilakukan penerapan untuk jangka pendek antara lain meningkatkan pengawasan serta koordinasi antar bagian pada keseluruhan proses produksi dengan konsep pengawasan dan kontrol kinerja sumber daya manusia, melakukan koordinasi dan konfirmasi secara rutin dengan *supplier* baik mengenai ketepatan waktu pengiriman maupun spesifikasi bahan baku dengan konsep *Supplier Relationship Management* (SRM) dan mengimplementasikan metode pengembangan sumber daya manusia melalui metode pelatihan, *understudy*, *job rotation*, dan *coaching-counseling*.
2. Usulan strategi mitigasi risiko yang dapat dilakukan penerapan untuk jangka panjang antara lain meningkatkan keterbukaan informasi data produk jadi perusahaan dan kebutuhan *customer* secara periodik dengan konsep *Customer Relationship Management* (CRM) dan melakukan pendataan *part* mesin dan peralatan yang berpotensi atau sering mengalami kerusakan dengan memperhatikan waktu penggantian dengan konsep *Reliability Centered Maintenance* (RCM) dan model *Age Replacement*.
3. Identifikasi terhadap risiko pada aktivitas rantai pasok perusahaan sebaiknya dilakukan secara berkala agar risiko yang berpotensi terjadi dapat diketahui dan *update*, sehingga perencanaan strategi mitigasi risiko lebih efektif.

Adapun saran yang dapat diberikan untuk penelitian selanjutnya adalah sebagai berikut.

1. Dalam penelitian ini identifikasi risiko menggunakan pendekatan perspektif *Supply Chain Operations References* (SCOR) hanya dilakukan pada satu perspektif pelaku rantai pasok yakni dari sisi manufaktur saja, maka diharapkan untuk penelitian selanjutnya identifikasi risiko dilakukan pada keseluruhan pelaku rantai pasok beserta pengukuran kinerja rantai pasok sesuai dengan konsep SCOR yang sesungguhnya agar dapat merepresentasikan sistem rantai pasok yang sesungguhnya.
2. Prioritas strategi mitigasi risiko dihasilkan dari identifikasi risiko yang mengacu

pada kondisi perusahaan saat ini, maka diharapkan untuk penelitian selanjutnya agar identifikasi risiko mencakup aspek keberlanjutan organisasi dan bisnis dengan mempertimbangkan konsep *green supply chain*.

3. Usulan penerapan strategi mitigasi risiko dihasilkan dari prioritas tindakan pencegahan terhadap agen risiko terkait belum dilakukan pemilihan sesuai kriteria yang ditetapkan oleh perusahaan, maka diharapkan untuk penelitian selanjutnya agar dilakukan pemilihan penerapan strategi mitigasi risiko sesuai dengan kriteria yang ditetapkan perusahaan dengan konsep *Analytical Hierarchy Process (AHP)*.