

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi mengenai kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan, beserta saran bagi penelitian selanjutnya.

V.1 Kesimpulan

Penelitian yang telah dilakukan harus mampu menghasilkan kesimpulan yang dapat menjawab rumusan masalah yang sudah ditetapkan. Berikut adalah kesimpulan-kesimpulan yang dihasilkan berdasarkan penelitian yang telah dilakukan :

1. Berdasarkan hasil penelitian yang menerapkan manajemen risiko berbasis ISO 31000, didapatkan bahwa terdapat total 33 risiko pada proses bisnis pencapaian target produksi untuk produk *cover foot rest 3 CI* dan *foot rest 5 BP*. Dari 33 risiko tersebut, 9 risiko merupakan risiko bagi kedua produk, 14 risiko lainnya merupakan risiko pada proses pencapaian target produksi untuk *foot rest 5 BP*, dan 10 risiko sisanya merupakan risiko pada proses pencapaian target produksi untuk produk *cover foot rest 3 CI*. Pada Tabel V.1 dapat dilihat risiko-risiko tersebut.
2. Perlakuan risiko untuk setiap risiko tergantung pada hasil penilaian risiko yang telah dilakukan. Pada Tabel V.I dapat dilihat perlakuan risiko untuk setiap risiko.

Tabel V.1 Risiko dan Perlakuan Risiko

Produk	Risiko	Perlakuan Risiko
Foot rest 5 BP dan cover foot rest 3 CI	Departemen menerima <i>purchase order</i> yang mendadak dari konsumen, di luar jadwal pemesanan reguler	<i>risk acceptance</i>
	Kesalahan perhitungan dalam menentukan kebutuhan bahan baku	<i>risk acceptance</i>
	Kesalahan perhitungan dalam membuat kebutuhan subkontrak	<i>risk acceptance</i>
	Adanya kesalahan jumlah atau jadwal pada <i>master production schedule</i> yang dibuat	<i>risk acceptance</i>
	Distribusi <i>production schedule</i> ke departemen produksi terlambat	<i>risk acceptance</i>
	Operator mesin tidak hadir kerja	<i>mitigation</i>

(Lanjut)

Tabel V.1 Risiko dan Perlakuan Risiko (Lanjutan)

Produk	Risiko	Perlakuan Risiko
Foot rest 5 BP dan cover foot rest 3 CI	Performa kerja operator pengganti operator yang tidak hadir buruk	<i>risk acceptance</i>
	Karyawan tidak memberikan permohonan izin/pemberitahuan absen kerja di hari sebelumnya	<i>risk acceptance</i>
	<i>Delay</i> pada proses <i>quality control</i>	<i>risk acceptance</i>
Foot rest 5 BP	Kesulitan mendapatkan bahan baku SPHC`	<i>mitigation</i>
	Kesulitan mendapatkan boss 5 BP sesuai jumlah yang dibutuhkan	<i>risk acceptance</i>
	Penerimaan bahan baku SPHC <i>steel</i> tidak sesuai <i>schedule</i>	<i>mitigation</i>
	Penerimaan boss 5 BP tidak sesuai <i>schedule</i>	<i>risk acceptance</i>
	Departemen produksi tidak mendapatkan bahan baku SHPC <i>steel</i> tepat waktu	<i>mitigation</i>
	Departemen produksi tidak mendapatkan boss 5 BP tepat waktu	<i>risk acceptance</i>
	Kerusakan mesin <i>stamping</i>	<i>risk acceptance</i>
	Cacat produk berupa <i>overcutting</i> pada proses <i>blanking</i>	<i>risk acceptance</i>
	Cacat produk berupa permukaan kasar pada proses <i>blanking</i>	<i>mitigation</i>
	Cacat produk berupa permukaan lubang kasar pada proses <i>piercing</i>	<i>mitigation</i>
	Cacat produk berupa adanya goresan pada pinggir permukaan pada proses <i>bending</i>	<i>mitigation</i>
	Cacat produk berupa hasil <i>welding rotary</i> keropos	<i>risk acceptance</i>
	Perbaikan mesin <i>stamping</i> tidak dapat diselesaikan sesuai waktu yang ditargetkan	<i>risk acceptance</i>
	Adanya indikasi kerusakan mesin <i>stamping</i> yang tidak terdeteksi saat pengecekan kondisi mesin	<i>risk acceptance</i>
Cover foot rest 3 CI	Kesulitan mendapatkan <i>bracket</i> sesuai jumlah yang dibutuhkan	<i>risk acceptance</i>
	Kesulitan mendapatkan bahan baku epdm 150	<i>mitigation</i>
	Penerimaan bahan baku EPDM 150 tidak sesuai <i>schedule</i>	<i>mitigation</i>
	Penerimaan <i>bracket</i> tidak sesuai <i>schedule</i>	<i>risk acceptance</i>
	Departemen produksi tidak mendapatkan bahan baku EPDM 150 yang dibutuhkan tepat waktu	<i>mitigation</i>
	Departemen produksi tidak mendapatkan produk setengah jadi <i>bracket</i> tepat waktu	<i>risk acceptance</i>
	Cacat produk berupa <i>short mold</i>	<i>mitigation</i>
	Cacat produk berupa bagian permukaan pada cover miring	<i>risk acceptance</i>
	Cacat produk berupa adanya goresan/sobekan pada cover	<i>mitigation</i>
	Ulir pada <i>bracket</i> seret	<i>risk acceptance</i>

Pada tabel V.1 dapat dilihat bahwa risiko yang ditandai dengan warna kuning merupakan risiko yang memerlukan penanganan. Total risiko yang membutuhkan penanganan berdasarkan hasil penelitian berjumlah 12 risiko. Berikut adalah penanganan-penanganan untuk setiap risiko berdasarkan urutan prioritas risikonya :

1. Risiko cacat produk berupa *short mold*

Usulan pengendalian risikonya adalah sebagai berikut :

- a. Melakukan revisi SOP dengan menambahkan poin pemotongan bahan baku harus dilakukan dengan akurat sesuai ukuran yang ditentukan dan kewajiban untuk menggunakan alat bantu
- b. Menyediakan alat bantu untuk proses pemotongan
- c. Mengadakan pelatihan untuk SOP yang baru dengan adanya penggunaan alat bantu
- d. Meningkatkan fungsi pengawasan dari segi kuantitas dan kualitas terhadap standar prosedur yang dilakukan oleh setiap operator mesin *press* hidrolik manual
- e. Memberikan sanksi tegas bagi operator yang tidak mengikuti SOP yang sudah ditetapkan
- f. Mencari alternatif *supplier*
- g. Membuat perjanjian dengan *supplier* yang mengatur tentang bahan baku yang berkualitas buruk

2. Risiko operator mesin tidak hadir

Usulan pengendalian risikonya adalah sebagai berikut :

- a. Melakukan pengawasan sekaligus kontrol kualitas intensif pada proses pengguntingan di tahap *finishing*
- b. Perusahaan mempersiapkan operator cadangan pada setiap *shift*

3. Risiko cacat produk berupa adanya goresan/sobekan pada *cover*

Usulan pengendalian risikonya adalah sebagai berikut :

- a. Melakukan pengawasan sekaligus kontrol kualitas intensif pada proses pengguntingan di tahap *finishing*.
- b. Sanksi tegas bagi operator yang terbukti banyak menghasilkan hasil *finishing* cacat

4. Risiko cacat produk berupa permukaan lubang kasar pada proses *piercing*

Usulan pengendalian risikonya adalah sebagai berikut :

- a. Mengganti *punch piercing* lama dengan yang baru
- b. Mengganti *dies* lama dengan *dies* baru
- c. Menyediakan stok *punch piercing*
- d. Melakukan perawatan *dies* secara rutin

5. Risiko cacat produk berupa adanya goresan pada pinggir permukaan pada proses *bending*

Usulan pengendalian risikonya adalah sebagai berikut :

- a. Mengganti *punch piercing* lama dengan yang baru
- b. Menyediakan stok *punch piercing*
- c. Melakukan revisi SOP yang sudah ada dengan menambahkan prosedur membersihkan *scrap*
- d. Menyediakan alat untuk membersihkan *scrap*
- e. Melakukan pengawasan terhadap kinerja operator agar sesuai dengan SOP yang dimiliki perusahaan

6. Risiko kesulitan mendapatkan bahan baku EPDM 150, risiko departemen PPIC tidak menerima bahan baku EPDM 150 sesuai *schedule*, risiko departemen produksi tidak mendapatkan bahan baku EPDM 150 tepat waktu

Usulan pengendalian risikonya adalah sebagai berikut :

- a. Perusahaan memiliki beberapa *supplier* alternatif
- b. Perusahaan memesan bahan baku dengan jumlah lebih untuk stok
- c. Membagi pesanan ke beberapa *supplier*

7. Risiko kesulitan mendapatkan bahan baku SPHC *steel*, risiko departemen PPIC tidak menerima bahan baku SPHC *steel* sesuai *schedule*, dan risiko departemen produksi tidak mendapatkan bahan baku SPHC *steel* tepat waktu

Usulan pengendalian risikonya adalah sebagai berikut :

- a. Perusahaan memiliki *supplier* alternatif
- b. Perusahaan memesan bahan baku dengan jumlah lebih untuk persediaan/stok

- c. Membagi pesanan ke beberapa *supplier*
- 8. Risiko cacat produk berupa permukaan kasar pada proses *blanking*
Usulan pengendalian risikonya adalah sebagai berikut :
 - a. Mengganti *dies* lama dengan *dies* yang baru
 - b. Melakukan perawatan *dies* secara rutin

V.2 Saran

Penelitian yang dilakukan pasti masih memiliki kekurangan yang dapat diperbaiki pada penelitian-penelitian selanjutnya. Oleh karena ini terdapat beberapa saran yang dapat diberikan untuk melakukan penelitian selanjutnya. Saran-saran tersebut yaitu :

1. Saran Bagi Perusahaan
 - a. Perusahaan dapat melakukan usulan-usulan yang diberikan
 - b. Perusahaan mulai melakukan pendokumentasian data yang terkait dengan risiko-risiko yang sudah teridentifikasi
 - c. Perusahaan melakukan *monitor dan review* pada penerapan usulan-usulan yang diberikan
 - d. Perusahaan mengkomunikasikan hasil penelitian ini kepada setiap pegawai
2. Saran bagi penelitian selanjutnya :
 - a. Apabila terdapat data yang memadai, maka dapat dilakukan penilaian risiko menggunakan metode-metode kuantitatif sehingga dapat meminimalisir faktor subyektivitas
 - b. Penelitian manajemen risiko membutuhkan kerja sama dan keterlibatan penuh dari perusahaan dan setiap pemangku kepentingan eksternal yang berhubungan dengan perusahaan. Penelitian selanjutnya sebaiknya dapat melibatkan pihak eksternal perusahaan dan bekerja sama dengan pihak yang berpengalaman pada bidang *risk management* sehingga memberikan kontribusi lebih pada penerapan manajemen risiko
 - c. Penelitian selanjutnya dilakukan untuk melakukan *monitor dan review* serta melihat risiko residual dari penerapan usulan berdasarkan penelitian ini.

DAFTAR PUSTAKA

- Bhattacharya, J., dan Phil, M. (2014). *Root Cause Analysis - A Practice to Understanding and Control Failure Management in Manufacturing Industry*. Diunduh dari [http://www.ijbmi.org/papers/Vol\(3\)10/Version-2/B03102012020.pdf](http://www.ijbmi.org/papers/Vol(3)10/Version-2/B03102012020.pdf).
- IEC/ISO 31010. (2009). *Risk Management-Risk Assessment Techniques*.
- Kontour, R. (2004). *Manajemen Risiko Operasional*. Jakarta : PPM.
- Republik Indonesia. (2003). *Undang-Undang No. 13 No. 161 Tahun 2003 tentang Ketatanegarakerjaan*. Sekretariat Negara. Jakarta.
- Susilo, L. J., dan Kaho, V. R. (2010). *Manajemen Risiko Berbasis ISO31000 untuk Industri Nonperbankan*. Jakarta : PPM.