

## BAB V PENUTUP

### 1.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis dan pengolahan data yang dilakukan, didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

1. Risiko yang telah diidentifikasi dengan pendekatan *kaizen* pada proses produksi Manufaktur Kimia didapatkan sebanyak 12 risiko yaitu FFM, FTG, FDV, FPE, FPT, FLB, FCG, FAG, FBH, FBD, FMS, FMK. Kemudian dilakukan pemetaan risiko terhadap nilai frekuensi dan nilai perbaikan untuk menentukan *level of risk*. Dari 12 data yang diperoleh dilakukan analisis dan tindakan perbaikan tahap 1 terhadap 8 risiko tertinggi pada zona merah *risk map* yaitu FFM, FTG, FDV, FPE, FPT, FLB, FCG, FAG. Lalu setelah dilakukan perbaikan dan terjadi penurunan risiko dari sangat tinggi ke kategori tinggi dan sedang, kemudian dilakukan analisis dan tindakan perbaikan kembali pada 8 risiko kategori tinggi yaitu FFM, FTG, FDV, FLB, FCG, FAG, FBH, FBD. Hasilnya dari 8 risiko tinggi tersebut mengalami penurunan ke kategori risiko sedang.
2. Risiko yang telah diidentifikasi pada proses produksi Manufaktur Kimia didapatkan sebanyak 8 *risk event* dan 9 *risk agent* yang mungkin terjadi. Dimana dari 9 *risk agent* tersebut terdapat tiga *risk agent* yang dominan. Ketiga agen risiko dominan tersebut yaitu perawatan alat produksi tidak dilakukan secara rutin (A5), mesin produksi tidak berfungsi/rusak (A4), produk jadi tidak sesuai target spesifikasi (A7).
3. Strategi mitigasi risiko yang dapat diterapkan oleh Manufaktur Kimia berdasarkan tiga agen risiko dominan sebanyak 9 aksi mitigasi. Dari 9 aksi mitigasi tersebut dengan mempertimbangkan keefektifan dari aksi mitigasi dalam penerapannya, didapatkan empat strategi mitigasi utama yaitu melakukan perbaikan dan pengecekan rutin pada alat produksi (PA4), melakukan perawatan rutin pada mesin (PA5), menjaga komunikasi yang baik antar departemen/tim kerja/individu (PA1), melakukan penerapan sistem informasi (PA9).

## 1.2 Saran

Saran dari penulis untuk penelitian selanjutnya berdasarkan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Saran untuk perusahaan adalah dapat menerapkan serta mempertimbangkan setiap usulan strategi mitigasi utama yang telah diberikan, serta dapat memperhatikan dan melakukan perbaikan secara teliti terhadap setiap risiko yang mungkin terjadi untuk menghindari segala potensi kerugian dan meminimalisir terjadinya risiko, serta melakukan perbaikan secara berkala pada *equipment* proses produksi dengan penerapan *kaizen* sebagai tindakan *prepentive maintenance* dan efisiensi proses.
2. Saran untuk penelitian selanjutnya adalah membuat jadwal dalam penerapan dari setiap strategi mitigasi risiko utama sebagai bentuk tindakan evaluasi untuk mengetahui perubahan yang telah terjadi setelah diterapkannya strategi mitigasi risiko utama tersebut.

