

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan pada bagian *passive assembly*, dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Berdasarkan hasil analisis ISM, struktur hierarki risiko terbentuk dalam 5 level dari total 10 risiko yang teridentifikasi. Model ini berhasil menggambarkan hubungan antar risiko serta menunjukkan bahwa faktor mitigasi yang paling berpengaruh menempati level menengah hingga atas (level 3–5). Selanjutnya, hasil analisis MICMAC mengelompokkan risiko ke dalam empat kuadran: *Autonomous* (A2, A9), *Linkage* (A1, A3, A4, A5, A6, A7, A8), dan *Independent* (A10). Risiko pada kuadran *Linkage* memiliki tingkat pengaruh yang tinggi sekaligus sangat dipengaruhi oleh risiko lain, sehingga harus menjadi prioritas utama dalam penyusunan strategi mitigasi.
2. Dalam penelitian ini teridentifikasi 7 *risk event*, yaitu Terjepit mesin press Terkena serpihan fiber, Mesin trouble, Kecacatan produk, Salah pemasangan label, Keterlambatan pengiriman barang, Tidak mencapai target. Dan 7 *risk agent*, yaitu Kekurangan *raw material*, *Blackspot*, *scratch*, *dirty*, *ferrule* retak, *female/male* pin patah, dan *hold* terlalu lebar, Terlalu banyak barang yang di *rework*, Kurang fokusnya operator karena kelelahan, Kurang telitinya operator saat pemasangan, Kurangnya pemahaman tentang perawatan mesin, Pisau yang sudah habis masa pakai
3. Hasil analisis HOR Fase 1 menunjukkan tujuh *risk agent* dominan dengan nilai ARP tertinggi. Risiko terbesar adalah cacat produk seperti *blackspot*, *scratch*, *dirty*, *ferrule* retak, *female/male* pin patah, dan *hold* terlalu lebar (A4), kekurangan bahan baku (A6), terlalu banyak barang yang di *rework* (A7), serta kurang fokusnya operator karena kelelahan (A1). Sementara itu, risiko lain seperti pisau yang melewati masa pakai (A2), ketidaktelitian pemasangan label

(A5), dan kurangnya pemahaman perawatan mesin (A3) juga turut memberikan kontribusi meskipun dengan nilai ARP yang lebih rendah.

4. Berdasarkan hasil HOR fase 2 didapat prioritas mitigasi risiko dengan nilai ETDK tertinggi pada *passive assembly*. Hasil perhitungan menunjukkan strategi dengan prioritas tertinggi adalah PA6 (*double check*), disusul PA2 (analisis akar penyebab *defect*), PA4 (*re-training operator*), PA1 (penetapan minimum stok), PA3 (optimalkan waktu istirahat), PA7 (penggantian pisau sesuai kebutuhan), dan terakhir PA5 (perawatan mesin rutin). Urutan ini memperlihatkan bahwa pengendalian risiko harus diawali dari aspek operator dan mesin, kemudian diikuti dengan penguatan sistem perencanaan dan kontrol. Penjadwalan pengendalian rencana mitigasi ini mulai berjalan dari bulan oktober sampai dengan bulan mei.

5.2 Saran

Dibawah ini merupakan saran dari penulis, yaitu sebagai berikut :

Perusahaan disarankan segera menerapkan sistem monitoring yang berlandaskan hasil penelitian, dengan prioritas pada *risk agent* di zona merah (A6, A4 dan A7). Hal ini menuntut adanya penguatan pada manajemen persediaan, program peningkatan kesehatan dan kebugaran karyawan, serta perbaikan sistem penjaminan kualitas. Untuk menjamin keberlanjutan program mitigasi, diperlukan pembentukan tim khusus manajemen risiko yang dilengkapi dengan anggaran preventif. Selain itu, perusahaan juga perlu menumbuhkan budaya keselamatan kerja melalui pelatihan rutin, pemberian penghargaan bagi laporan *near-miss*, serta pengintegrasian temuan penelitian ke dalam kebijakan perusahaan dan prosedur operasi standar terbaru.

