

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan penelitian ini adalah

1. Pengukuran risiko dilakukan terhadap 14 komponen risiko dengan menggunakan metode *fuzzy* FMEA. Risiko prioritas pada proses produksi teh hitam di PTPN IX Kebun Jolotigo secara berurutan adalah kemasan teh menggelembung pada proses pengemasan (5,12), kemacetan atau kerusakan mesin saat proses penggulungan pucuk teh (4,86), suhu mesin *Endless Chain Pressure (ECP) Dryer* tidak memenuhi standar pada proses pengeringan (4,27), teh mengandung kontaminasi besi pada proses produksi (4,21), pucuk teh terlipat, sobek, atau memar (4,17), penggunaan *Crusser* pada bubuk teh yang berwarna hitam (4,12), suhu ruangan terlalu rendah dan kelembapan terlalu tinggi (3,97), teh tercecer dan jatuh ke lantai pada proses produksi (3,91), suhu outlet yang tinggi (3,77), kecepatan *trays* yang tidak sesuai standar pabrik yaitu 25-28 menit (3,77), volume udara terlalu besar (3,69), kelembapan udara tidak mencapai (90%) pada proses penggilingan dan fermentasi (3,49), kemacetan atau kerusakan mesin monorail saat proses penerimaan pucuk teh (3,38), pucuk teh mengandung kontaminan fisik seperti ranting, sampah, dan rumput (3,37). Risiko kritis yang dilakukan strategi mitigasinya adalah risiko yang nilai FRPNnya berada di posisi tiga teratas.
2. Strategi mitigasi risiko dilakukan pembobotan dengan menggunakan metode *fuzzy* AHP. Terdapat 3 faktor strategi mitigasi yaitu mesin, sumber daya manusia, dan bahan baku. Setiap faktor memiliki 3 alternatif strategi. Faktor mesin menjadi faktor utama karena memiliki bobot tertinggi yaitu 0,508. Bobot tertinggi alternatif strategi faktor mesin adalah melakukan inspeksi dan perawatan secara berkala dengan nilai bobot 0,505. Bobot tertinggi alternatif strategi faktor sumber daya

manusia adalah menerapkan sistem *reward* dan *punishment* kepada tenaga kerja dengan nilai bobot 0,386. Bobot tertinggi alternatif strategi faktor bahan baku adalah perbaikan penanganan bahan baku dengan nilai bobot 0,373.

5.2 Saran

Penelitian memiliki beberapa saran perbaikan sebagai rekomendasi bagi perusahaan. Rekomendasi secara umum pada ketiga risiko dengan FRPN tertinggi adalah perusahaan harus melakukan inspeksi dan perawatan secara berkala dan juga mengadakan persediaan suku cadang dan teknisi. Rekomendasi dari aspek sumber daya manusia, pimpinan harus melakukan pengawasan rutin kepada tenaga kerja yang bekerja dan perusahaan menerapkan sistem *reward* dan *punishment* kepada tenaga kerja. Rekomendasi dari aspek bahan baku yaitu melakukan perbaikan penanganan bahan baku. Saran untuk penelitian selanjutnya adalah ada baiknya penelitian berhubungan dengan perawatan mesin dan ketenagakerjaan. Penelitian selanjutnya juga ada baiknya untuk memperkirakan kerusakan mesin dan penanganan yang harus dilakukan agar tidak terjadi *downtime*.