BAB V

SIMPULAN DAN SARAN

5.1. Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, terdapat beberapa kesimpulan yang dapat diambil yaitu sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil penelitian dapat diketahui bahwa produksi tepung tapioka di CV Harum Mekar memiliki nilai KV rata-rata sebesar 38,59 % sehingga risiko yang dihadapi tergolong sangat tinggi. Nilai KV menunjukkan bahwa produksi tepung tapioka di CV Harum Mekar pada periode tahun 2022-2024 mengalami fluktuasi produksi yang sangat tinggi. Fluktuasi produksi ini disebabkan karena ketersediaan bahan baku singkong juga bersifat fluktuatif. Fluktuasi bahan baku singkong baik dari segi kuantitas maupun kualitas seperti variasi kadar air, kadar pati, umur panen dan tingkat kesegaran singkong berdampak pada ketidakkonsistenan proses produksi tepung tapioka. Variasi kualitas dan kuantitas bahan baku tersebut menyebabkan adanya perubahan SOP pada tiap tahap proses produksi dari pencucian hingga pengemasan. Kondisi ini meningkatkan kemungkinan terjadinya risiko pada setiap proses produksi karena diperlukan tingginya ketelitian pegawai untuk dapat menyesuaikan kegiatan serta mesin yang digunakan saat produksi dengan perubahan kondisi bahan baku. Kemungkinan terjadinya risiko di tiap tahap proses produksi mengakibatkan adanya ketidaksesuaian spesifikasi tepung sehingga tepung dapat ditolak oleh konsumen (*reject)* produk dan dikembalikan ke perusahaan.

2. Berdasarkan hasil identifikasi *risk event* (kejadian risiko) yang berpotensi muncul pada proses produksi tepung tapioka di CV Harum Mekar dengan menggunakan metode *House of Risk* (HOR) diperoleh sebanyak 15 *risk event* dari keseluruhan proses produksi tepung tapioka. *Risk event* yang memiliki nilai *severity* tertinggi ialah kode E3 yaitu air yang kotor dan E12 yaitu kontaminasi benda asing dalam tepung. Kedua *risk event* tersebut memiliki nilai paling tinggi dikarenakan apabila ia terjadi maka dampak yang ditimbulkan dinilai parah. Air yang kotor dan kontaminasi dalam tepung dapat menurunkan kualitas tepung tapioka karena tingkat keamanan tepung untuk dijadikan bahan pangan menurun.
3. Berdasarkan hasil identifikasi *risk agent* (agen/sumber risiko) yang menyebabkan timbulnya kejadian risiko *(risk event*) pada proses produksi tepung tapioka di CV Harum Mekar diperoleh sebanyak 22 *risk agent.* Berdasarkan nilai *occurance*, terdapat *risk agent* dengan kode A3 yang memiliki nilai paling tinggi. Kode tersebut ialah perubahan iklim yang dinilai memiliki peluang kemunculan lebih sering daripada *risk agent* lainnya. Perubahan iklim ini mencakup perubahan cuaca, perubahan suhu, perubahan curah hujan yang dapat berdampak langsung pada kuantitas dan kualitas bahan baku yaitu singkong. *Risk Agent* sejumlah 22 tersebut kemudian dianalisis menggunakan diagram pareto dan menghasilkan persentase kumulatif sebesar 79,62% atau sejumlah 10 *risk agent* prioritas yang berpotensi menyebabkan *risk event*. Sepuluh *risk agent* tersebut menjadi prioritas untuk segera ditangani oleh. Prioritas *risk agent* tersebut diantaranya 1) Kurang ketelitian pekerja

pengemasan dan penyimpanan; 2) Perubahan iklim; 3) Harga singkong terlalu tinggi; 4) Jumlah air yang kurang optimal saat proses esktraksi; 5) Frekuensi pergantian air kurang intensif; 6) Atap gudang penyimpanan tepung yang bocor; 7) Mata parut yang kurang rapat; 8) *Supply* tepung yang tidak imbang dengan suhu *flash dryer*; 8) Jumlah air terlalu banyak saat proses separasi; 9) Tepung yang jatuh di lantai dikemas kembali. Sepuluh *risk agent* tersebut dapat memperoleh penanganan lebih awal daripada *risk agent* lain karena apabila sepuluh *risk agent* tersebut telah ditangani maka dapat mengatasi dampak risiko sebesar 79,62%. Kurang ketelitian pekerja pengemasan dan penyimpanan memiliki nilai ARP paling tinggi yang berarti sumber risiko ini harus segera diatasi. *Risk agent* ini dapat memiliki nilai ARP paling tinggi dikarenakan ia memiliki nilai *severity, occurance* dan korelasinya yang tinggi dengan beberapa *risk event.* Kurangnya ketelitian ini dapat menyebabkan kesalahan label, kesalahan merk ataupun tahun pada kemasan karung tepung tapioka sehingga produk ditolak *(reject)* konsumen dan dikembalikan ke perusahaan. Produk akhir tepung tapioka yang sudah jadi namun harus dikembalikan, dikemas dan dikirim ulang oleh perusahaan ke konsumen. Hal ini akan meningkatkan biaya produksi karena produk dikemas dan dikirim sejumlah dua kali.

4. Diperoleh dua belas strategi mitigasi dengan urutan prioritas tertinggi hingga terendah. Urutan strategi tersebut ialah 1) Pelatihan SOP kerja di setiap bidang pada pegawai secara lebih intensif; 2) Pengawasan yang lebih teliti pada setiap tahap proses produksi; 3) Pelatihan SOP penggunaan mesin pada pegawai secara lebih intensif; 4) Pelatihan pegawai mengenai tingkat kekentalan pati dan batas

debit air; 5) Menyusun perencanaan produksi setiap kali akan produksi secara detail; 6) Membuat kontrak dengan petani singkong; 7) Membangun kemitraan dengan kelompok tani; 8) Menetapkan SOP jumlah air pada mesin; 9) Membuat jadwal perawatan gudang, perawatan dan pergantian mesin; 10) Membuat jadwal pergantian air; 11) Melakukan pengecekan mesin sebelum proses produksi dimulai; 12) Standarisasi kualitas bahan baku. Dua belas strategi tersebut dapat diterapkan oleh CV Harum Mekar untuk mengurangi atau mencegah terjadinya risiko pada proses produksi tepung tapioka yang dapat mengakibatkan kerugian bagi CV Harum Mekar. Pelatihan SOP di setiap bidang pada pegawai secara lebih intensif memiliki nilai ETD paling tinggi. Pelatihan SOP ini dapat dilakukan ke pegawai baru maupun pegawai lama secara rutin agar para pegawai dapat bekerja dan menangani permasalahan di setiap bidangnya sesuai SOP yang telah ditentukan oleh perusahaan. Pelatihan ini dapat mencegah dan mengatasi kejadian-kejadian risiko yang mungkin muncul pada setiap bidang atau tahap proses produksi tepung tapioka.

5.2. Saran

Saran yang dapat diberikan kepada CV Harum Mekar serta perbaikan dalam penelitian selanjutnya dari hasil penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. CV Harum Mekar dapat mempertimbangkan usulan strategi mitigasi dari penelitian ini untuk diimplementasikan dalam menangani risiko dalam proses produksi tepung tapioka sehingga dapat meminimumkan potensi kerugian pada perusahaan.