

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian mengenai Penerapan Manajemen Risiko pada Penanganan Barang Selama Proses Distribusi Menggunakan Metode *Failure mode And Effect Analysis* (FMEA) Di PT Syncrum Logistics Bekasi, dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Penerapan metode FMEA dalam penelitian ini terbukti efektif sebagai instrumen identifikasi dan prioritas risiko operasional. Melalui analisis Identifikasi risiko penanganan barang selama proses distribusi di PT Syncrum Logistics Bekasi menghasilkan 14 moda kegagalan yang terpetakan pada tiga tahapan distribusi, yakni *loading*, transportasi, dan *unloading*. Melalui analisis 4M+1E, faktor penyebab utama yang teridentifikasi meliputi ketidakstabilan susunan muatan saat pemuatan, ketidaksesuaian prosedur *loading* dan *unloading*, serta pergeseran posisi barang akibat guncangan selama perjalanan. Keempat belas moda kegagalan tersebut berkontribusi terhadap 140 kasus insiden barang dari total 266 insiden operasional yang tercatat sepanjang tahun 2025.
2. Tingkat risiko insiden barang berdasarkan analisis FMEA menunjukkan bahwa tiga moda kegagalan dengan nilai *Risk Priority Number* (RPN) tertinggi adalah barang ambruk saat *loading* (RPN 245,2), barang ambruk di dalam truk (RPN 138,4), dan barang jatuh saat *unloading* (RPN 104,3). Nilai RPN tersebut mencerminkan kombinasi tingkat keparahan, frekuensi kejadian, dan

rendahnya kemampuan deteksi dini yang mengindikasikan bahwa sistem pengendalian yang berjalan selama ini belum mampu mencegah kegagalan sebelum insiden benar-benar terjadi di lapangan.

3. Mitigasi terhadap sistem pengendalian yang berjalan menunjukkan bahwa secara keseluruhan sistem pengendalian di PT Syncrum Logistics belum berjalan secara efektif. Mitigasi risiko pada insiden barang selama proses distribusi di PT Syncrum Logistics Bekasi diwujudkan melalui penyusunan *Checklist* Kontrol Penanganan dan Kestabilan Muatan serta Formulir Matriks Integrasi *Stop Point Check* (SPC) yang mencakup fase *pre-dispatch*, *mid-trip*, dan *pre-unloading*. Instrumen ini dirancang untuk mentransformasi mekanisme pengawasan yang semula bersifat reaktif menjadi sistem deteksi dini yang terstruktur, terverifikasi, dan berkelanjutan dengan penetapan penanggung jawab pada setiap tahapan distribusi.

5.2. Saran

Berdasarkan analisis dan pembahasan yang telah dijelaskan pada Bab IV mengenai Penerapan Manajemen Risiko pada Penanganan Barang Selama Proses Distribusi Menggunakan Metode *Failure Mode And Effect Analysis* (FMEA) Di PT Syncrum Logistics Bekasi, yang merupakan jawaban dari rumusan masalah dan tujuan penelitian sebagai berikut:

1. Disarankan kepada perusahaan agar segera memberlakukan *Checklist* Kontrol Penanganan dan Kestabilan Muatan sebagai dokumen wajib yang harus diisi dan diverifikasi oleh supervisor sebelum setiap keberangkatan,

sehingga kepatuhan terhadap SOP pengikatan muatan dapat dipantau secara konsisten dan terdokumentasi dengan baik.

2. Sebaiknya perusahaan segera mencetak dan mendistribusikan Formulir Matriks Integrasi *Stop Point Check* (SPC) kepada seluruh pengemudi aktif, dengan kewajiban pengisian pada tiga fase distribusi serta perekaman hasil secara digital agar manajemen dapat memantau kondisi muatan secara berkala dan mengambil tindakan korektif sebelum insiden terjadi.
3. Disarankan kepada perusahaan agar memperkuat budaya keselamatan operasional melalui evaluasi kompetensi pengemudi dan operator *forklift* secara berkala, serta pembinaan individu yang berfokus pada kepatuhan SOP, sehingga pengendalian risiko tidak hanya bersandar pada instrumen formal tetapi juga terinternalisasi pada perilaku seluruh tenaga operasional.