

BAB VI

PENUTUP

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat ditarik dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Pada proses bisnis batik cap IKM Batik Ayu Arimbi, teridentifikasi sebanyak 12 kejadian risiko. Berdasarkan metode MAFMA, terdapat tiga risiko kritis untuk diprioritaskan, yaitu kain batik yang diproduksi tidak sesuai permintaan dengan nilai risk level 0,152; kain batik sobek dengan nilai *risk level* 0,149; dan kerja bed pengecapan tidak maksimal dengan nilai *risk level* 0,119.
2. Berdasarkan analisis dengan metode FTA, didapat 9 *basic event* sebagai faktor penyebab risiko yang menyebabkan terjadinya risiko kritis, yaitu pencucian HCl kurang bersih, kain direndam di HCl terlalu lama, ketidaktelitian pembatik dalam pewarnaan, cuaca atau suhu penjemuran kurang panas atau lembab, kain terkena sinar matahari saat penjemuran, kualitas pewarna yang kurang baik, air *bed* pengecapan tidak diisi rutin, stasiun kerja pengecapan terletak di luar ruangam, dan tidak adanya penggantian plastik secara berkala.
3. Terdapat 8 solusi yang dapat diberikan untuk mengurangi peluang terjadinya risiko pada proses bisnis batik cap yaitu dengan menugaskan pegawai khusus dalam mengawasi tahap pewarnaan maupun pencoletan, menggunakan alat bantu seperti *boiler* untuk mengeringkan kain batik jika cuaca kurang mendukung, melakukan uji coba pewarna yang akan digunakan, penjemuran kain pada lokasi yang jauh dari sinar matahari, melakukan pengwasan secara ketat pada tahap produksi khususnya tahap penguncian warna, membuat SOP pada proses tertentu, membuat jadwal perawatan

berkala pada *bed* pengecapan, serta memindahkan stasiun kerja pengecapan ke dalam ruangan.

6.2 Saran

Saran yang dapat diberikan kepada pihak IKM Batik Ayu Arimbi yaitu:

1. Melaksanakan usulan Risk Response Planning
2. Mengadakan serta melaksanakan manajemen risiko secara rutin agar dapat mengenali dan mengantisipasi kemungkinan terjadinya risiko secara mandiri.

Bagi penelitian selanjutnya, saran yang dapat diberikan yaitu;

1. Menambah kriteria baru dalam menganalisis risiko serta pemrioritasan penyebab risiko yang lebih utama diatasi.
2. Merancang tata letak stasiun kerja yang lebih efektif dan efisien.