

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang telah dilakukan, dapat disimpulkan bahwa;

1. Proses produksi bumbu masak Aroem telah dijalankan sesuai dengan Standar Operasional Prosedur (SOP). Meskipun tenaga kerja tidak membaca SOP secara langsung, mereka tetap menjalankan pekerjaannya sesuai SOP melalui panduan lisan. Dasar dari panduan tersebut adalah SOP yang selama ini dimiliki oleh perusahaan. Para tenaga kerja merasa bahwa panduan lisan dan pelatihan langsung dinilai lebih mudah dimengerti serta diingat.
2. Terjadi penyimpangan Standar Operasional Prosedur (SOP) di proses produksi sehingga menimbulkan risiko. Berdasarkan hasil observasi, terdapat 36 mode kegagalan dalam keseluruhan proses produksi. Di antaranya terdapat 17 mode kegagalan yang disebabkan oleh penyimpangan SOP.
3. Risiko pada proses produksi Aroem dapat diminimalisir dengan penerapan SOP yang telah diperbaiki dan melakukan pelatihan ulang terhadap tenaga kerja. Analisis *bontie* yang dilakukan telah menyediakan perencanaan untuk mencegah kemungkinan risiko itu terjadi sekaligus tindakan yang harus diambil jika risiko tersebut terjadi.

5.2 Saran

Saran dari penelitian ini adalah sebagai berikut;

1. Saran Akademik

Metode FMEA yang digunakan memiliki beberapa kelemahan, yaitu sulit dalam melakukan analisis terhadap sistem yang kompleks. Penelitian selanjutnya disarankan untuk menggunakan fuzzy FMEA untuk meningkatkan akurasi FMEA tradisional, karena fuzzy FMEA juga mempertimbangkan bobot relatif dari ketiga parameter (*severity*, *occurrence*, *detection*) dan tidak mengasumsikan bobot ketiganya sama besar.

2. Saran Praktis

Disarankan agar SOP disosialisasikan secara berkala kepada para tenaga kerja. Ada kemungkinan tenaga kerja tidak membaca SOP dan hanya mengandalkan ingatan. Tujuannya adalah agar proses produksi tetap dijalankan sesuai SOP dan tidak terjadi penyimpangan.

5.3 Keterbatasan Penelitian

Berikut ini adalah keterbatasan penelitian yang dialami;

1. Metode FMEA membutuhkan waktu lama dan pengetahuan yang mendalam dalam memasukkan faktor yang mempengaruhi produk. Hasil akan lebih akurat jika faktor – faktor kegagalan dikonsultasikan kepada pakar yang menguasai bidang terkait. Penelitian ini tidak melibatkan pakar di bidang produksi pangan karena keterbatasan waktu.
2. Penelitian ini tidak memperhitungkan faktor kegagalan eksternal yang diluar kontrol. Misalnya bencana alam, hukum yang berlaku, dan sebagainya.

DAFTAR PUSTAKA

- Assauri, S. (2011). *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta: Indeks.
- Atnoko, T. P. (2017). Peningkatan Higiene Sanitasi Sebagai Upaya Menjaga Kualitas Makanan Dan Kepuasan Pelanggan Di Rumah Makan Dhamar Palembang. *Jurnal Khasanah Ilmu*, 4.
- Azwar, A. (2007). *Menjaga Mutu Pelayanan Kesehatan*. Jakarta: Pustaka Sinar Harapan.
- Cheng *et al.*, T. (2012). Supply risk management via guanxi in the Chinese business context: The buyer's perspective. *International Journal of Production Economics*, 3-13.
- Cousins *et al.*, J. (2002). *Food and beverage management*. London: Financial Times.
- Dai *et al.*, W. (2011). Decision-making in product quality based on failure knowledge. *International Journal of Product Lifecycle Management*, 143-163.
- Ekotama, S. (2011). *Pedoman Mudah Menyusun SOP (Standard Operating Procedure)*. Yogyakarta: MedPress.
- Feinstein, A., dan Stefanelli, J. (2007). *Purchasing for chefs*. New Jersey: Hoboken.
- Fischer *et al.*, R. (2008). *Introduction to Security*.
- Garvey, P., dan Lansdowne, Z. (1998). Risk Matrix: An Approach for Identifying, Assessing, and Ranking Program Risks. *Air Force Journal of Logistics*, 18-21.
- Hanafi, M. M. (2006). *Manajemen Risiko*.
- Kang *et al.*, J. (2016). Assessment of floating offshore wind turbine based on correlation-FMEA. *Ocean Engineering*, 382-388.
- Konsumsi Salad Greenly, Puluhan Orang Keracunan Dirawat di RS*. (2022, Juli 5). Retrieved from Radar Surabaya Jawa Pos: <https://radarsurabaya.jawapos.com/jatim/04/04/2019/konsumsi-salad-greenly-puluhan-orang-keracunan-dirawat-di-rs/>
- Manning, T. (1976). *Quality control in food service*. London: Westport.

- Manotas-Duque *et al.*, D. F. (2018). Operational Risk Management in Third Party Logistics (3PL). In *Global Business Expansion* (pp. 676-698).
- Marhavilas, P., dan Koulouriotis, D. (2012). Developing a new alternative risk assessment framework in the work sites by including a stochastic and a deterministic process: A case study for the Greek Public Electric Power Provider. *Safety Science*, 448-462.
- Mascia *et al.*, A. (2020). A failure mode and effect analysis (FMEA)-based approach for risk assessment of scientific processes in non-regulated research laboratories. *Accreditation and Quality Assurance*, 311-321.
- Ookalkar *et al.*, A. (2009). Quality improvement in haemodialysis process using FMEA. *International Journal of Quality & Reliability Management*, 817-830.
- Qin *et al.*, J. (2020). Failure mode and effects analysis (FMEA) for risk assessment based on interval type-2 fuzzy evidential reasoning method. *Applied Soft Computing Journal*.
- Rabone, P. (2007). *Level 2 Certificate in Professional Cookery*. Heinemann.
- Rakesh *et al.*, R. (2013). FMEA Analysis for Reducing Breakdowns of a Sub System in the Life Care Product Manufacturing Industry. *International Journal of Engineering Science and Innovative Technology*.
- Saaty, T. (1977). A Scaling Method for Priorities in Hierarchical Structures. *Journal of Mathematical Psychology*, 57-68.
- Saaty, T. (1994). *Fundamentals of Decision Making and Priority Theory with the AHP*. Pittsburgh, PA, U.S.A.: RWS Publications.
- Santoso, J. D. (2014). *Lebih Memahami SOP Standard Operating Procedure*. Surabaya: Kata Pena.
- Shebl *et al.*, N. A. (2012). Failure mode and effects analysis outputs: are they valid? *BMC Health Service Research*, 1-10.
- Sugiyono. (2013). *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R&D*. Bandung: Alfabeta.
- Sugiyono. (2014). *Memahami Penelitian Kualitatif*.

- Tambunan, R. (2013). *Standard Operating Procedures (SOP) Edisi 2*. Jakarta: Maeistas Publishing.
- Triantaphyllou, E., dan Mann, S. H. (1995). USING THE ANALYTIC HIERARCHY PROCESS FOR DECISION MAKING IN ENGINEERING APPLICATIONS: SOME CHALLENGES. *International Journal of Industrial Engineering: Applications and Practice*, 35-44.
- Voicu *et al.*, I. (2018). Risk management with Bowtie diagrams. *IOP Conference Series: Materials Science and Engineering*.
- Wang *et al.*, Y.-M. (2009). Risk evaluation in failure mode and effects analysis using fuzzy weighted geometric mean. *Expert Systems with Applications*, 1195-1207.
- Watt, A. (2014). *Project Management*. BCcampus.
- Wu, X., dan Wu, J. (2021). The Risk Priority Number Evaluation of FMEA Analysis Based on Random Uncertainty and Fuzzy Uncertainty. *Intelligent Methods for Large Scale System Operation and Management*.
- Yang, Y.-C. (2011). Risk management of Taiwan's maritime supply chain security. *Safety Science*, 382-393.
- Zheng *et al.*, L. (2010). Integration of Process FMEA with Product and Process Design Based on Key Characteristics. *Proceedings of the 6th CIRP-Sponsored International Conference on Digital Enterprise Technology* (pp. 1673–1686). Springer.