

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, maka didapatkan kesimpulan bahwa melalui pendekatan *Focus Group Discussion* (FGD) diperoleh 25 kejadian risiko (*Risk event*) dan 25 sumber risiko (*Risk agent*). Dari perolehan perangkaian menggunakan prinsip diagram pareto pada HOR 1 didapatkan 14 penyebab risiko dominan yang akan dilakukan usulan perbaikan. Berdasarkan hasil dari rekapan hasil dari pengolahan data pada HOR Tahap 2, nilai ETDk tertinggi akan digunakan sebagai *goal* pada metode ANP. Pada ranking 1 dengan strategi Mitigasi Risiko pada PA 4 yaitu Stabilisasi uap bekas untuk menghasilkan temperatur panas yang optimal dengan nilai ETDk sebesar 6326.

Pada penelitian ini penyusunan model ANP menggunakan bantuan *software* Super Decision digunakan sebagai pemilihan alternatif didapatkan 8 matriks perbandingan berpasangan. Berdasarkan hasil perhitungan *rate agreement* diperoleh nilai (W) sebesar 0,777778. Nilai ini menunjukkan tingkat kesesuaian yang cukup tinggi antara jawaban responden dalam pemilihan alternatif mitigasi risiko. Meninjau hal tersebut maka dapat disimpulkan bahwa alternatif terbaik dari penilaian strategi mitigasi prioritas dengan nilai *normalize* tertinggi yaitu pada alternatif *Desuperheater* sebesar 0,51145 telah sesuai dengan kondisi dan kebutuhan perusahaan. Penerapan Alternatif Desuperheater akan ditempatkan pada pipa saluran distribusi uap dengan dengan menginjeksikan air pendingin sebelum uap dialirkan ke proses produksi. Sehingga suhu uap tetap dalam kondisi jenuh yang optimal dan dapat mencegah terjadinya penggumpalan gula akibat suhu tinggi.

5.2. **Saran**

Adapun sara yang dapat diberikan pada perusahaan setelah mengetahui permasalahan yang ada adalah sebagai berikut :

1. Perusahaan dapat melakukan pelatihan kepada karyawan divisi pengolahan dan Teknik sebelum menerapkan alternatif *Desuperheater* agar proses pengoperasian berjalan sesuai dengan SOP.
2. Setelah diterapkannya alternatif *Desuperheater* tersebut, diharapkan ada penelitian lanjut untuk mengevaluasi hasil dari penerapan alternatif *Desuperheater* pada produksi gula PG Puerwodadie.
3. Perusahaan dapat meningkatkan isolasi pada pipa uap dan peralatan lainnya seperti pada *velve* untuk mengurangi kehilangan panas dan meningkatkan efisiensi sistem produksi.