

Usulan Risk Treatment Menggunakan Pendekatan Iso 31000:2018 Klausul 6.4 Pada Proses Produksi Kerudung Instan

1st Regina Nisrina Aulia Safitri
Fakultas Rekayasa Industri
Universitas Telkom
Bandung, Indonesia
reginanisrina@telkomuniversity.ac.id

2nd Sri Widaningrum
Fakultas Rekayasa Industri
Universitas Telkom
Bandung, Indonesia
Swidaningrum@telkomuniversity.ac.id

3rd Sheila Amalia Salma
Fakultas Rekayasa Industri
Universitas Telkom
Bandung, Indonesia
Sheilaamalias@telkomuniversity.ac.id

Abstrak - CV. XYZ merupakan UMKM yang berfokus di bidang fashion muslimah yang memproduksi barang seperti kerudung instan, kerudung segiempat, inner kerudung dan mukena. Dalam kegiatan produksi yang dilakukan, tentunya tidak dapat terlepas dari adanya kejadian yang memiliki potensi risiko yang memiliki dampak bagi keberlangsungan kegiatan produksi yang dilakukan. Berdasarkan analisis gap ISO 9001:2015 diketahui bahwa CV. XYZ belum melakukan manajemen risiko yang baik. Oleh karena itu dalam penelitian ini dilakukan risk assessment berdasarkan ISO 31000:2018 pada proses produksi dengan tahapan identifikasi risiko, analisis risiko dan evaluasi risiko. Dari hasil risk assessment ditemukan 9 risiko yang memiliki tingkatan high, medium dan low. Setelah diperoleh masing-masing tingkatan dari setiap risiko, tahapan selanjutnya adalah merancang treatment risiko pada tingkatan high yaitu pada risiko patah jarum. Pada penelitian ini dilakukan perancangan berupa mitigation plan dan contingency plan. Untuk mitigation plan yang diberikan yaitu berupa melakukan perawatan dan memonitor keadaan mesin jahit secara berkala, menjaga kebersihan mesin jahit dan lingkungan di sekitar mesin serta melakukan pergantian jarum jahit secara berkala. Sedangkan contingency plan yang dibuat adalah dengan menambah waktu produksi untuk melakukan pergantian jarum pada mesin jahit dan membuat instruksi kerja setting rotary dan jarum jahit.

Kata kunci: ISO 31000:2018, ISO 9001:2015, risk assessment, risk treatment

I. PENDAHULUAN

CV.XYZ merupakan sebuah UMKM berlokasi di Kabupaten Bandung yang berfokus pada produksi berbagai jenis hijab yang sudah berdiri sejak tahun 2015. Dalam melakukan proses produksi kerudung, CV. XYZ memiliki beberapa tahapan dalam pembuatannya. Secara garis besar proses produksi kerudung di CV. XYZ diawali dengan pembuatan pola, pemotongan kain, proses penjahitan, proses *quality control* dan *packing*.

Dalam melakukan proses produksi tersebut, tentunya tidak dapat terlepas dari adanya risiko. Risiko sendiri dapat muncul baik itu dari internal maupun eksternal perusahaan (Gustini & Sulisti, n.d.). Menurut ISO 31000:2018, risiko adalah suatu efek ketidakpastian yang dapat terjadi pada tujuan. Efek yang dimaksudkan adalah adanya

penyimpangan dari hal yang diharapkan, hal tersebut bisa berbentuk negatif, positif atau bahkan keduanya.

Risiko yang dialami oleh CV. XYZ seperti tidak tercapainya spesifikasi dari produk yang dihasilkan. Apabila hal tersebut terus terjadi dan tidak ditindaklanjuti oleh CV.XYZ akan berdampak buruk bagi kelangsungan hidup perusahaan. Dengan perusahaan memberikan kualitas layanan yang dapat memuaskan para konsumen, akan memberikan dampak baik terhadap pertumbuhan bisnis dikarenakan sikap loyalitas para konsumen terhadap perusahaan. Apabila perusahaan kurang memperhatikan mengenai kualitas pelayanan yang diberikan, dapat menimbulkan dampak yang buruk seperti terciptanya citra buruk perusahaan sehingga konsumen memilih untuk beralih ke perusahaan lain (Ajis Setiawan et al., 2019). Tidak hanya risiko pada produk yang dihasilkannya saja, CV.XYZ juga mengalami risiko lain seperti mesin produksi yang tidak dapat beroperasi secara baik. Pada tahun 2022 tepatnya bulan Januari dan Agustus di CV.XYZ ditemukan kejadian mesin jahit yang mengalami kerusakan. Tidak hanya kerusakan pada mesin jahit, di tahun 2020 CV.XYZ memberhentikan proses produksinya dikarenakan salah satu mesin produksinya yaitu mesin potong rusak.

Dari berbagai macam kondisi dan risiko yang dihadapi dalam menjalankan proses produksinya, CV. XYZ belum memiliki suatu tindakan yang dapat mencegah sebuah risiko tersebut terjadi. Maka dari itu, CV. XYZ diharapkan dapat mengacu pada ISO 9001:2015 untuk membuat suatu tindakan pencegahan yang dapat diimplementasikan dalam sistem manajemen mutu. Tindakan pencegahan tersebut dapat dilakukan dengan mengacu pada *requirement* yang ada dalam ISO 9001:2015 klausul 6.1, dimana pada klausul tersebut terdapat beberapa standar yang dapat dijadikan sebagai patokan untuk diimplementasikan dalam manajemen risiko (Nanda, 2019). Selain mengacu pada ISO 9001:2015 klausul 6.1, untuk mendukung prosesnya dibutuhkan pendekatan dengan menggunakan ISO 31000:2018 dan teori manajemen risiko (Wicaksono et al., 2015). Tahapan manajemen risiko berdasarkan ISO 31000 dimulai dengan *risk assessment* yang terdiri dari identifikasi risiko, analisis risiko dan evaluasi risiko. Setekah tahapan *risk assessment* sudah dilakukan,

tahapan selanjutnya adalah melakukan *risk treatment*. Pada tahapan *risk treatment* ini dilakukan perlakuan ataupun tindakan terhadap risiko yang memiliki dampak besar dalam memengaruhi tujuan yang ingin dicapai perusahaan. Dengan sebuah perusahaan melakukan tata kelola yang berfokus dalam manajemen risiko dapat membantu perusahaan dalam mencapai tujuannya. Hal itu dikarenakan dengan menerapkan manajemen risiko dan melakukan pertimbangan atas berbagai kemungkinan risiko yang berpotensi muncul dapat membantu perusahaan tersebut untuk menghindari adanya potensi risiko, meminimalisir adanya risiko, meminimalisir dampak dari risiko dan bagaimana cara penanganan apabila risiko tersebut muncul.

II. KAJIAN TEORI

Berikut adalah kajian teori yang digunakan dalam penelitian ini:

A. Definisi Risiko

Risiko adalah suatu hal yang mengarah pada ketidakpastian atas adanya suatu peristiwa pada selang waktu tertentu dimana peristiwa tersebut menimbulkan kerugian dalam skala yang besar maupun kecil yang dapat mempengaruhi kelangsungan hidup dalam organisasi. Risiko biasa dipandang sebagai suatu hal bernilai negatif, seperti kecelakaan, bahaya dan lainnya. Kerugian itu merupakan ketidakpastian yang harus dipahami dan dikelola dengan baik sebagai suatu strategi untuk mencapai tujuan dari organisasi (Lokobal et al., 2014).

B. Definisi Manajemen Risiko

Menurut Kusmawati (2019) manajemen risiko adalah sebuah budaya, proses, dan struktur yang mengarahkan suatu manajemen menuju ke arah yang lebih efektif atas peluang yang berpotensi dan pengaruh yang merugikan, mencakup analisis risiko dan langkah yang dimulai dari pemahaman dan kesadaran yang semakin baik atas dampak di lingkungan bisnis yang penuh ketidakpastian. Manajemen risiko tidak hanya fokus dalam satu jenis risiko saja, melainkan dapat berfokus pada jenis-jenis risiko lain yang berdampak bagi perusahaan, seperti bencana alam, kebakaran, kecelakaan, kematian, tindakan hukum ataupun keinginan pasar (Erkhananda,2021).

C. Proses Manajemen Risiko Berdasarkan ISO 31000:2018

Menurut ISO 31000:2018, risk management process mencakup penerapan secara sistematis yang meliputi kebijakan, prosedur dan pendekatan dalam menjalankan proses komunikasi dan konsultasi, pengaturan konteks dan penilaian risiko, pengelolaan, pemantauan, peninjauan ulang, pencatatan dan pelaporan risiko kepada para stakeholder. Dengan kata lain, risk management process merupakan rangkaian proses sistematis yang digunakan untuk membantu para stakeholder dalam melakukan pengelolaan terhadap ancaman serta peluang yang memiliki dampak pada ketercapaian sasaran. Dalam pengambilan keputusan, risk management process harus dijadikan ke dalam bagian dan harus diintegrasikan dalam proses organisasi. Integrasi tersebut dapat diterapkan pada level strategis, operasi maupun program dan proyek (Susilo & Kaho, 2018).

D. ISO 9001:2015

Menurut Purwanto et al (2020) ISO 9001:2015 adalah keluarga dari sistem standar manajemen mutu yang dibuat guna membantu sebuah organisasi untuk memastikan dapat terus memenuhi *demand* dari pelanggan maupun *stakeholder*, serta memenuhi persyaratan hukum dan peraturan yang berkaitan. ISO 9001 2015 adalah sebuah dokumen standar yang berisi persyaratan yang perlu dijalankan dan diimplementasikan oleh sebuah organisasi. Sedangkan menurut Nasution (2015) ISO 9001:2015 adalah sistem terintegrasi yang untuk mengoptimalkan efektivitas mutu sebuah organisasi dengan membuat kerangka kerja untuk suatu peningkatan atau perbaikan secara berkesinambungan.

III. METODE

Tahapan pertama dalam penelitian ini adalah mengumpulkan data berupa kondisi eksisting berpotensi risiko pada proses produksi dan struktur organisasi di CV.XYZ da yang digunakan dalam tahapan pengolahan data. Pada tahapan kedua dilakukan gap analysis berdasarkan ISO 9001:2015 klausul 6.1 untuk mengetahui kesenjangan antara kondisi eksisting dengan *requirement*. Setelah melakukan *gap analysis*, peneliti melanjutkan pada tahapan *risk assessment* yang dimulai dengan tahapan identifikasi risiko, analisis risiko, evaluasi risiko dan selanjutnya dilakukan perancangan *risk treatment* berdasarkan hasil perolehan *risk assessment*. Tahapan terakhir adalah melakukan verifikasi dan validasi terhadap hasil rancangan. Tahapan verifikasi dilakukan untuk mengetahui apakah hasil rancangan sudah memenuhi *requirement* yang digunakan, sedangkan tahapan validasi dilakukan dengan memperoleh *feedback* dari *stakeholder* mengenai hasil rancangan.

IV. HASIL DAN PEMBAHASAN

A. Identifikasi Gap Kondisi Eksisting

Berikut ini merupakan hasil *gap analysis* pada kondisi eksisting proses produksi CV.XYZ berdasarkan ISO 9001:2015 klausul 6.1:

1. CV.XYZ belum melakukan identifikasi secara menyeluruh terhadap risiko dan peluang yang dapat berdampak bagi kelangsungan proses produksi.
2. CV.XYZ belum memiliki rencana tindakan untuk mengatasi timbulnya sebuah risiko.
3. CV.XYZ belum mengimplementasikan dan mengintegrasikan tindakan tersebut ke dalam proses sistem manajemen mutu.

B. Identifikasi risiko

Proses identifikasi risiko proses produksi kerudung diperoleh dari kondisi aktual pada tahapan pengumpulan data. Di tahapan ini, dilakukan identifikasi terhadap risiko yang memiliki kemungkinan untuk terjadi serta dampak dari kejadian yang ditimbulkan oleh risiko tersebut. Identifikasi risiko dilakukan dengan melakukan wawancara dan observasi secara langsung di CV.XYZ.

C. Analisis risiko

Pada tahapan ini dilakukan analisis terhadap semua risiko yang telah diidentifikasi meliputi tingkat frekuensi kejadian

(analisis *likelihood*), tingkat dampak yang ditimbulkan (analisis *severity*), *nature of risk* dan *nature of consequences*. Pada tahapan ini, diperoleh *rating* dari *likelihood* dan *severity* yang akan digunakan untuk perhitungan *risk score*.

D. Evaluasi risiko

Setelah melakukan analisis terhadap masing-masing risiko, langkah selanjutnya adalah melakukan evaluasi risiko. Pada tahapan ini dilakukan perhitungan *risk score* dengan menggunakan formula perkalian antara *rating likelihood* dan *rating severity* dari setiap risiko yang ada. Setelah memperoleh *risk score*, selanjutnya dilakukan pemetaan risiko ke dalam *risk matrix* untuk mengetahui tingkatan dari risiko yang ada. Berdasarkan pemetaan menggunakan *risk matrix* diperoleh 1 risiko yang berada pada *level high* yaitu R-04, terdapat 3 risiko pada *level medium* yaitu R-02, R-03 dan R-05, serta terdapat 5 risiko pada *level low* yaitu R-01, R-06, R-07, R-08, R-09.

E. Hasil Usulan Treatment Risiko

Setelah melakukan pemetaan risiko dan mengetahui tingkatan dari setiap risiko, tahapan berikutnya adalah melakukan perancangan *risk treatment* pada risiko yang berada pada tingkatan *high*. Rancangan *treatment* yang dibuat meliputi *mitigation plan* dan *contingency plan* berdasarkan pada tahapan analisis *nature of risk*. *Risk mitigation plan* yang dibuat, yaitu dengan melakukan perawatan dan memonitor keadaan mesin jahit secara berkala, menjaga kebersihan mesin jahit dan lingkungan di sekitar mesin serta melakukan pergantian jarum jahit secara berkala. Sedangkan *contingency plan* yang dibuat adalah dengan menambah waktu produksi untuk melakukan pergantian jarum pada mesin jahit dan membuat instruksi kerja *setting rotary* dan jarum jahit.

Berdasarkan hasil *gap analysis* pada kondisi eksisting proses produksi CV.XYZ berdasarkan ISO 9001:2015 klausul 6.1 diperoleh 3 *gap* yang belum memenuhi *requirement*. Oleh karena itu dengan usulan *treatment* yang dirancang, terdapat 3 kesesuaian hasil rancangan dengan *gap* yaitu hasil rancangan merupakan *output* yang diperoleh melalui tahapan *risk assessment*, dimana pada tahapan *risk assessment* dilakukan dengan melakukan identifikasi risiko, melakukan analisis risiko dan evaluasi terhadap risiko untuk menentukan risiko mana saja yang membutuhkan penanganan untuk meminimalisir dampaknya terhadap sasaran perusahaan, hal ini telah memenuhi *requirement* 6.1.1 ISO 9001:2015. Dalam *risk treatment options* telah dilampirkan *treatment plan* yang meliputi *risk mitigation plan* dan *contingency plan* sebagai tindakan pencegahan serta mengatasi apabila risiko tersebut terjadi, hal ini telah memenuhi *requirement* 6.1.2 poin 1 ISO 9001:2015. Selain itu, pada instruksi kerja yang dirancang dilampirkan alur proses prosedurnya serta pihak-pihak yang bertanggung jawab untuk melaksanakannya, dimana telah memenuhi *requirement* 6.1.2 poin 2 ISO 9001:2015.

V. KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, dapat disimpulkan mengenai hasil dari *risk assessment* dan rancangan *treatment* risiko di CV.XYZ.

Pertama, hasil yang diperoleh dari tahapan identifikasi risiko yang dilakukan pada produksi kerudung instan di CV.XYZ adalah ditemukan sebanyak 9 risiko yang diperoleh berdasarkan hasil observasi dan wawancara langsung kepada pihak CV.XYZ. Dari 9 risiko yang ditemukan, penulis membagi risiko-risiko tersebut menjadi 4 kategori yaitu berdasarkan cacat produk, kegagalan mesin, kegagalan komponen mesin dan patah jarum. Dari semua risiko yang ada, terdapat 5 risiko yang masuk dalam tingkatan *low risk level*, lalu untuk *medium risk level* ditemukan sebanyak 3 risiko, dan untuk tingkatan *high risk level* diperoleh sebanyak 1 risiko.

Kedua, dampak yang ditimbulkan dari hasil identifikasi risiko di proses produksi adalah bertambahnya waktu produksi dan kualitas pada produk. Dimana terdapat 5 risiko yang berdampak pada penambahan waktu produksi dikarenakan risiko tersebut memerlukan perbaikan terlebih dahulu. Sedangkan sisanya yaitu 4 risiko berdampak pada kualitas produk, dimana risiko tersebut masih dapat di-*rework* untuk menjadi produk tujuan awal.

Ketiga, dalam penelitian ini hanya melakukan perancangan *treatment* risiko pada risiko yang masuk dalam tingkatan *high*. Dimana terdapat 1 risiko yaitu patah jarum (R-04) yang masuk ke dalam tingkatan *high*. Berdasarkan analisis *nature of risk* salah satu faktor penyebab terjadinya risiko tersebut adalah jarum menabrak sepatu jahit dan *hook rotary*. Oleh karena itu, pada penelitian ini dilakukan perancangan berupa instruksi kerja dalam setting *rotary* dan jarum jahit sebagai upaya preventif dan refresif apabila risiko tersebut terjadi.

REFERENSI

- [1] Almaidah, Siti, & Enderwati. (2019). Analisis Pengaruh Karakteristik Wirausaha, Modal, Motivasi, Pengalaman dan Kemampuan Usaha Terhadap Keberhasilan Usaha Pada UKM Penghasil Mete di Kabupaten Wonogiri, Jurnal Nasional Edusaintek.
- [2] Abu Al-Rub, F., & Shibhab, P. (2020). Quality Management Systems (ISO 9001:2015) Green nanoparticles for wastewater treatment View project Fostering Academia Industry Collaboration in Food Safety and Quality-FOODQA: 574010-EPP-1-2016-1-JO-EPPKA2-CBHE-JP View project. <https://doi.org/10.29011/978-1-951814-01-4-002>
- [3] Agus Purwanto, R. P. H. A. H. A. B. S. B. S. (2020). The Effect of Implementation Integrated Management System ISO 9001, ISO 14001, ISO 22000 and ISO 45001 on Indonesian Food Industries Performance.
- [4] Bima Mahardika, K., Wijaya, A. F., Cahyono, A. D., Studi, P., Informasi, S., Informasi, T., Kristen, U., & Wacana, S. (2019). MANAJEMEN RISIKO TEKNOLOGI INFORMASI MENGGUNAKAN ISO 31000 : 2018 (STUDI KASUS: CV. XY).
- [5] BSN. (2015). SNI ISO 9001:2015 Sistem manajemen mutu - persyaratan. Jakarta: BSN.

- [6] Djunaidi dan Mila Faila Sufa, M. (n.d.). Usulan Interval Perawatan Komponen Kritis Pada Mesin Pencetak Botol.
- [7] Erkhananda, E. A. (2021). ANALISIS PERSEPSI TINGKAT MATURITAS DAN USULAN PERBAIKAN IMPLEMENTASI SISTEM MANAJEMEN RISIKO BERDASARKAN ISO.
- [8] Gaspersz, V. 1992. Analisis Sistem Terapan: Berdasarkan Pendekatan Teknik Industri. Penerbit "Tarsito", Bandung.
- [9] Gustini, & Afriani, S. (2015). Analisis Manajemen Risiko pada Kantor Pusat PT. Bank Bengkulu.
- [10] Herawati, H., & Mulyani, D. (2016). Prosiding Seminar Nasional PENGARUH KUALITAS BAHAN BAKU DAN PROSES PRODUKSI TERHADAP KUALITAS PRODUK PADA UD. TAHU ROSYDI PUSPAN MARON PROBOLINGGO.
- [11] ISO. (2018). Risk management-Guidelines INTERNATIONAL STANDARD ISO 31000 ISO 31000:2018(E) ii COPYRIGHT PROTECTED DOCUMENT Published in Switzerland.
- [12] Junedi, & Dwi Arumsari, M. (2021). Pengaruh Modal Usaha, Kualitas Produk, Jaringan Wirausaha Terhadap Kelangsungan Usaha UMKM Madu Sari Lanceng. MASTER: Jurnal Manajemen Strategik Kewirausahaan, 1(2), 175–184. <https://doi.org/10.37366/master.v1i2.223>
- [13] Kemenperin: Industri Tekstil Dan Pakaian tumbuh Paling Tinggi. Kementerian Perindustrian. (n.d.). <https://kemenperin.go.id/artikel/21191/Industri-Tekstil-dan-Pakaian-Tumbuh-Paling-Tinggi>
- [14] Kusmawati, A. (2019). Analisis Penerapan Enterprise Risk Management (ERM) Pada Proses Pengadaan Barang dan Jasa Online (E-Procurement) (Studi Kasus di PT PLN (Persero) P2B APB Jawa Timur). Thesis, Universitas Airlangga.
- [15] Lintang Trenggonowati, D., & Atmi Pertiwi, N. (2017). ANALISIS PENYEBAB RISIKO DAN MITIGASI RISIKO DENGAN MENGGUNAKAN METODE HOUSE OF RISK PADA DIVISI PENGADAAN PT XYZ. In Journal Industrial Servicess (Vol. 3).
- [16] Lokobal, A., Pascasarjana, A., Sam, U., Marthin, R., Sumajouw, D. J., & Sompie, B. F. (2014). MANAJEMEN RISIKO PADA PERUSAHAAN JASA PELAKSANA KONSTRUKSI DI PROPINSI PAPUA (Study Kasus di Kabupaten Sarmi). Jurnal Ilmiah Media Engineering, 4(2), 109–118.
- [17] Mawaddah, I. (2021). IDENTIFIKASI BAHAYA, PENILAIAN, DAN PENGENDALIAN RESIKO PEKERJAAN PENGELASAN REL R.54 DENGAN THERMITE PADA JALUR BARU DI PROYEK JALUR GANDA GEDEBAGE – HAURPUGUR 05 . Bekasi.
- [18] Nasution, M. N. (2015). Manajemen Mutu Terpadu (Total Quality Management). Bogor: Ghalia Indonesia.
- [19] Perajaka, N. (2021). Pentingnya Manajemen Risiko dalam dunia Pendidikan (Sekolah) Selama dan Pasca Covid-19.
- [20] Putri, N. M. (2019). USULAN TREATMENT RISIKO MENGGUNAKAN RISK ASSESSMENT BERDASARKAN ISO 31000:2018 PADA PROSES PRODUKSI BROWNIES ORIGINAL DI CV XYZ UNTUK MEMENUHI PERSYARATAN ISO 9001:2015 KLAUSUL 6.1.
- [21] Ramadhan, F., Kunci, K., Apd, :, Kesehatan, K., & Kerja, R. (2017). Seminar Nasional Riset Terapan.
- [22] RIDANI, R. E. (2019). PERANCANGAN TREATMENT RISIKO PADA PROSES PRODUKSI DI CV. BEARPATH UNTUK MEMENUHI PERSYARATAN ISO 9001:2015 KLAUSUL 6.1 DENGAN PENDEKATAN ISO 31000:2018.
- [23] Setiawan, A., Qomariah, N., & Hermawan, H. (2019). Pengaruh Kualitas Pelayanan Terhadap Kepuasan Konsumen (Vol. 9, Issue 2). Desember Hal.
- [24] Sirait, N. M., & Susanty, A. (2016). ANALISIS RISIKO OPERASIONAL BERDASARKAN PENDEKATAN ENTERPRISE RISK MANAGEMENT (ERM) PADA PERUSAHAAN PEMBUATAN KARDUS DI CV MITRA DUNIA PALLETINDO.
- [25] Susilo, L. J., & Kaho, V. R. (2018). Manajemen Risiko Panduan Untuk Risk Leader dan Risk Practitioners. Jakarta: Gramedia.
- [26] Wicaksono et al. (2016). Perancangan Proses Menetapkan Risiko Dan Peluang Berdasarkan ISO 9001:2015 Klausul 6.1 Dengan Pendekatan ISO 31000:2009 Menggunakan Metode Business Process Improvement Di CV.XYZ.
- [27] Wayan Anik Satria Dewi, N., Mulyani, S., Wayan Arnata, I., Jurusan Teknologi Industri Pertanian, M., Teknologi Pertanian, F., & Jurusan Teknologi Industri Pertanian, D. (2016). PENGENDALIAN KUALITAS ATRIBUT KEMASAN MENGGUNAKAN METODE FAILURE MODE EFFECT ANALYSIS (FMEA) PADA PROSES PRODUKSI AIR MINUM DALAM KEMASAN (Vol. 4, Issue 3).