

(turnitin) Kelompok 1_5C_Jurnal Mitigasi Risiko

by owl_yourneeds (turnitin)

Submission date: 06-Dec-2023 03:29AM (UTC-0500)

Submission ID: 2249839631

File name: Kelompok_1_5C_Jurnal_Mitigasi_Risiko.pdf (248.8K)

Word count: 4391

Character count: 26661

MITIGASI RISIKO PRODUKSI PENGOLAHAN SOSIS AYAM DI PT MERAKI CIPTA RASA TANGERANG SELATAN

Aisya Noor¹, Akmal Supriatna², Dewa Putra Perdana^{2a}, Gema Putri
Suratna², Keysha Reva Nathania²

³¹ ¹⁷
¹Program Studi Manajemen Bisnis Syariah, Fakultas Ekonomi dan Bisnis Islam, UIN
Raden Mas Said Surakarta, Jl. Pandawa, Dusun IV, Pucangan, Kec. Kartasura, Kabupaten
Sukoharjo, Jawa Tengah 57168

²Program Studi Agribisnis, Fakultas Ilmu Sains dan Teknologi, UIN Syarif Hidayatullah
Jakarta, Jl. Ir H. Juanda No.95, Ciputat, Kota Tangerang Selatan, Banten 15412
Corresponding Author dewa.putraperdana21@mhs.uinjkt.ac.id

ABSTRAK

Risiko pengolahan sosis ayam masih tergolong besar dengan adanya data melalui salah satu sampel perusahaan yang menunjukkan munculnya prioritas penanganan terhadap berbagai kemungkinan buruk yang dapat terjadi. Dalam proses produksi tidak lepas dari adanya risiko yang menjadi bagian sangat penting untuk dikelola karena berkaitan dengan kualitas, keamanan, dan kepuasan konsumen. Penelitian ini bertujuan untuk melakukan analisis risiko dalam produksi sosis ayam di PT Meraki Cipta Rasa, Tangerang Selatan. Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah penelitian deskriptif dengan metode kuantitatif, sedangkan sumber data pada penelitian ini berasal dari sumber primer dan sumber sekunder, dengan metode pengumpulan data yang dilakukan dengan cara observasi langsung, wawancara, kuesioner, dan kajian literatur. Untuk menganalisis risiko pada penelitian ini menggunakan *House of Risk*. Melalui analisis risiko *House of Risk* didapatkan dominasi hasil penelitian terkait bahan baku dan mesin produksi. Analisis dengan HOR 1 dan pemetaan diagram pareto memberikan hasil 10 kejadian risiko dengan 5 agen risiko yang menjadi prioritas utama. Pada fase HOR 2 diperoleh rancangan mitigasi Identifikasi risiko ini memungkinkan PT Meraki Cipta Rasa untuk mengambil langkah-langkah pencegahan yang lebih baik dan memperbaiki prosedur pengendalian kualitas. Ekuivalen dengan perhitungan HOR 2 yang menghasilkan rancangan mitigasi seperti melakukan agenda pembelian bahan baku secara berkala, melakukan perhitungan dan penetapan batas maksimum produk, melakukan pengecekan mesin berkala dan melakukan pelatihan pengelolaan sesuai SOP yang berlaku.

Kata kunci : Manajemen risiko, bahan baku, produksi, sosis, kualitas.

ABSTRACT

The risks of processing chicken sausages are still relatively large, with data from one sample company showing the emergence of priority handling of various bad possibilities that could occur. The production process cannot be separated from risks which are a very important part to manage because they relate to quality, safety and consumer satisfaction. This research aims to conduct a risk analysis in the production of chicken sausage at PT Meraki Cipta Rasa, South Tangerang. This research uses quantitative descriptive research methods, with primary and secondary data sources. Primary data obtained by researchers was taken through interviews with PT owners. Meraki Cipta

Rasa with two production staff, and secondary data obtained by researchers through library and literature studies. Through the House of Risk risk analysis, it was found that research results dominated raw materials and production machines. Analysis with HOR 1 and Pareto diagram mapping gave results of 10 risk events with 5 risk agents being the main priority. In the HOR 2 phase, a mitigation design was obtained. This risk identification enabled PT Meraki Cipta Rasa to take better preventive steps and improve quality control procedures. Equivalent to the HOR 2 calculation which produces mitigation plans such as carrying out regular raw material purchasing agendas, calculating and determining maximum product limits, carrying out periodic machine checks and conducting management training according to applicable SOPs.

Keywords: Risk management, raw material, production, sausage, quality.

PENDAHULUAN

Salah satu produk makanan olahan yang paling banyak digemari masyarakat Indonesia adalah sosis ayam. Sosis merupakan produk olahan yang biasanya berbahan dasar daging sapi dan daging ayam memiliki nilai gizi yang tinggi. Sosis ayam menjadi makanan pendamping atau makanan alternatif karena merupakan makanan yang praktis dan cepat dalam penyajiannya. Sosis ayam memiliki keunggulan yaitu karena disimpan dalam waktu yang relatif lama dan sebagai produk yang halal serta harganya relatif lebih murah dibandingkan dengan sosis sapi. Salah satu produsen yang membuat sosis ayam adalah PT Meraki Cipta Rasa.

PT Meraki Cipta Rasa merupakan perusahaan yang bergerak dibidang *food and beverage* yang menjalankan operasi bisnisnya dalam produksi dan pengolahan sosis ayam di Pamulang, Tangerang Selatan. PT Meraki Cipta Rasa ini sudah berdiri sejak tahun 2007. Berbeda dengan kebanyakan produsen makanan olahan, PT Meraki Cipta Rasa sangat mengedepankan kehalalan bahan baku yang dipakai dalam proses pengolahan. Hal ini dikuatkan dalam misi perusahaan yang pertama yaitu “memilih, mengolah, dan menyajikan makanan sesuai syariat islam”. Dengan demikian perusahaan selalu berusaha untuk menghasilkan produk yang terjamin baik dari segi kehalalan maupun kualitasnya.

Perusahaan yang bergerak dibidang pengolahan makanan umumnya selalu dihadapkan dengan berbagai risiko dalam menjalankan bisnisnya. Terutama pada PT Meraki Cipta Rasa, proses produksi sosis ayam merupakan hal yang sangat krusial, hal ini dikarenakan bahan baku yang digunakan sangat rentan terkena kontaminasi dari faktor luar seperti mikroba, bakteri, maupun zat-zat yang dapat

merusak unsur halal dari bahan baku tersebut. Dengan demikian hal ini perlu diperhatikan, baik dalam masa penyimpanan sampai ke dalam proses pengolahannya. Selain itu, risiko yang mungkin terjadi dalam pembuatan sosis ayam adalah terkait dengan adonan, jika konsistensi adonan tidak sesuai dengan yang telah ditetapkan oleh perusahaan maka akan berdampak pada kegagalan produksi dan akan menyebabkan kerugian bagi perusahaan. Dengan demikian, risiko-risiko yang mungkin terjadi dalam proses produksi sosis ayam perlu segera diatasi. Hal tersebut perlu dilakukan agar dapat meminimalisir terjadinya kegagalan produk maupun kerugian bagi perusahaan. Adapun tahapan dalam penanganan risiko dimulai dari mengidentifikasi kejadian risiko, mitigasi risiko, dan evaluasi.

Penelitian ini bertujuan mengidentifikasi, mengukur, memetakan dan memitigasi risiko produksi sosis di PT Meraki Cipta Rasa. Studi ini akan memberikan wawasan yang lebih mendalam tentang tantangan dan peluang yang dihadapi oleh perusahaan ini dan cara mereka meresponsnya melalui praktik manajemen risiko yang efektif.

METODOLOGI PENELITIAN

Desain penelitian

Desain penelitian yang digunakan pada penelitian ini adalah deskriptif dengan menggunakan metode kuantitatif. Adapun desain penelitian ini bertujuan untuk menggambarkan dan menjelaskan berbagai kondisi, situasi, fenomena serta variabel didalam penelitian secara objektif dengan menggunakan data data yang sudah diperoleh dari hasil wawancara dan observasi yang telah dilakukan.

Jenis dan Sumber Data

Sumber data yang digunakan dalam penelitian ini berasal dari data primer dan data sekunder. Data primer yang kami kumpulkan berupa kejadian risiko, pemicu risiko dan alternatif strategi mitigasi. Data sekunder berupa kajian pustaka yang terkait dengan penelitian ini

Teknik Pengumpulan Data

Pengumpulan data dalam penelitian ini diperoleh melalui proses wawancara, observasi dan studi Pustaka. Data primer yang diperoleh oleh peneliti diambil melalui wawancara dengan pemilik PT. Meraki Cipta Rasa dengan dua staf produksi. Data sekunder diperoleh oleh peneliti melalui studi pustaka dan literatur.

Teknik Analisis Data

Metode *House Of Risk* (HOR) adalah metode yang digunakan untuk mengidentifikasi, menganalisis, dan merancang strategi mitigasi sebuah risiko. Metode ini merupakan pengembangan dari metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dan *House of Quality* (HOQ). Adapun, metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) digunakan untuk mengukur tingkat risiko berdasarkan tiga faktor, yaitu probabilitas terjadinya risiko (occurrence), tingkat keparahan dampak (severity), dan probabilitas penemuan risiko (detection).

Menilai dampak (*severity*) dari kejadian risiko tersebut (jika terjadi), hal ini menggunakan skala 1-10. Berikut merupakan keterangan skala berdasarkan levelnya:

No	1	Tidak ada efek
<i>Very slight</i>	2	Perusahaan tidak terganggu. Sedikit efek pada produk atau sistem
<i>Slight</i>	3	Perusahaan sedikit terganggu. Sedikit efek pada produk atau sistem
<i>Minor</i>	4	Perusahaan mengalami gangguan kecil. Sedikit efek pada gangguan produk atau sistem
<i>Moderate</i>	5	Perusahaan mengalami beberapa ketidakpuasan. Efek sedang pada produk proses
<i>Significant</i>	6	Perusahaan mengalami ketidaknyamanan. Kondisi produk rusak tapi masih beroperasi dengan aman. Gagal sebagian namun masih bisa beroperasi
<i>Major</i>	7	Perusahaan tidak puas. Kondisi produk sangat terpengaruh tapi masih berfungsi dan aman. Sistem terganggu

<i>Extreme</i>	8	Perusahaan sangat tidak puas
<i>Serious</i>	9	Potensi efek bahaya
<i>Hazardous</i>	10	Efek bahaya

Mengidentifikasi penyebab risiko dan menilai kemungkinan terjadinya sumber risiko. Skala yang digunakan 1-10. Berikut merupakan keterangan skala berdasarkan level :

<i>Almost never</i>	1	Tidak pernah ada kegagalan
<i>Remote</i>	2	Kemungkinan kegagalan langka
<i>Very light</i>	3	Kemungkinan kegagalan sangat sedikit
<i>Slight</i>	4	Kemungkinan kegagalan beberapa
<i>Low</i>	5	Kemungkinan kegagalan sesekali
<i>Medium</i>	6	Kemungkinan kegagalan sedang
<i>Moderately high</i>	7	Kemungkinan kegagalan cukup tinggi
<i>High</i>	8	Kemungkinan kegagalan tinggi
<i>Very high</i>	9	Kemungkinan kegagalan tinggi
<i>Almost certain</i>	10	Kegagalan pasti terjadi. Kegagalan tidak pernah terjadi sebelumnya

Tahapan menggunakan perhitungan *House Of Risk* (HOR) terdapat dua fase yaitu dengan mengidentifikasi risiko dan penanganan risiko setelah melakukan identifikasi risiko. *House Of Risk* (HOR) fase 1 berfungsi sebagai penentuan sumber risiko yang berprioritas untuk dilakukan tindakan khusus sebagai pertimbangan. Metode *House Of Risk* (HOR) fase 1 menggunakan nilai ARP yang memiliki rumus sebagai berikut:

ARP : Agregat Risk Potential

Si : Severity kejadian risiko

Oj : Occurrence penyebab risiko

Rj : Korelasi j (penyebab risiko) dan i (kejadian risiko)

Metode *House Of Risk* (HOR) fase 2 digunakan untuk menghitung nilai korelasi antara prioritas penyebab risiko dan aksi mitigasi dengan menggunakan rumus sebagai berikut:

$$TEk = ARPj \cdot Ejk$$

Keterangan :

TEk : Ratio of Total Effectiveness

ARPj : Agregat Risk Potential

Ejk : Korelasi antara penyebab risiko dengan aksi mitigasi

Perhitungan Effectiveness to Difficulty Ratio of Action

$$ETDk = TEk / DEk$$

Keterangan :

ETDk : Effectiveness to Difficulty

TEk : Total Effectiveness

DEk : Degree of Difficult

HASIL DAN PEMBAHASAN

Identifikasi Kejadian dan Sumber Risiko

Pada tabel 1 didapatkan hasil dari identifikasi risiko berdasarkan wawancara kepada direktur PT Meraki Cipta Rasa. Terdapat beberapa kemungkinan risk event (Ei) selama produksi sosis pada PT Meraki Cipta Rasa dan penyebab risiko atau risk event (Ei) yang dapat dilihat pada tabel 1.

1. Pengadaan Bahan Baku

Pengadaan bahan baku merupakan proses awal dalam pembuatan sosis ayam di PT Meraki Cipta Rasa. Terdapat sub variabel yang mempengaruhi pengadaan bahan baku yaitu kondisi karkas ayam, pengiriman bahan baku dan kenaikan harga ayam. Kondisi karkas ayam terdapat kejadian risiko yaitu mutu dan kualitas karkas ayam berkurang dengan penyebab risiko berkurangnya mutu dari RPH. Pengiriman bahan baku terdapat kejadian risiko kesalahan dalam pemesanan dengan penyebab kelalaian pekerja dalam memesan bahan baku. Kenaikan harga ayam terdapat kejadian risiko fluktuasi permintaan bahan baku dengan penyebab risiko kelangkaan bahan baku.

2. Pengolahan

Pengolahan merupakan tahapan kedua dalam produksi sosis ayam di PT Meraki Cipta Rasa. Pengolahan sosis ayam terdapat sub variabel yang berpengaruh pada proses produksi yaitu mesin produksi dan kualitas adonan. Mesin produksi terdapat kejadian risiko yaitu mesin produksi tidak berfungsi secara optimal dengan penyebab risiko kurangnya perawatan pada mesin dan umur mesin. Kualitas adonan memiliki kejadian risiko adonan tidak sesuai atau kurang baik dengan penyebab risiko kondisi dan takaran bahan baku yang tidak stabil.

3. Pengemasan

Pengemasan merupakan proses akhir dalam proses produksi sosis ayam di PT Meraki Cipta Rasa. Terdapat sub variabel yang mempengaruhi pengemasan yaitu cacat produk akhir dan BPOM. Cacat produk akhir terdapat kejadian risiko adanya kerusakan pada mesin vakum dengan penyebab risiko mesin vakum konslet, hisapan dan seal tidak kencang. Kemasan cacat dari supplier dengan penyebab risiko adanya kesalahan dari supplier. Sub variabel yang kedua dalam pengemasan yaitu BPOM, kejadian risiko belum mendapatkan BPOM dengan penyebab belum mendapatkan BPOM karena masih dalam proses pengujian.

4. Persediaan

Persediaan sosis ayam di PT Meraki Cipta Rasa selalu dilakukan untuk memenuhi permintaan konsumen. Terdapat sub variabel dalam persediaan

yaitu stok produk dengan kejadian risiko jumlah persediaan tidak sesuai dengan permintaan konsumen, penyebab risiko permintaan konsumen yang tidak menentu dan jumlah persediaan terbatas. Keterlambatan proses produksi karena bahan baku sulit didapat dengan penyebab risiko stok dan bahan baku kosong atau langka.

13
Tabel 1. Hasil Identifikasi Kejadian Risiko (Risk Event) dan Sumber Risiko (Risk Agent)

Variabel	Sub Variabel	Indikator	
		Risk Event (Kejadian)	Risk Agent (Penyebab)
Pengadaan bahan baku	Kondisi karkas ayam	Mutu dan kualitas karkas ayam berkurang	Berkurangnya mutu dari RPH
			Terkena kontaminasi dari faktor luar
	Pengiriman bahan baku	Kesalahan dalam pemesanan	Kelalaian pekerja dalam memesan bahan baku
	Kenaikan harga ayam	Fluktuasi permintaan bahan baku	Kelangkaan bahan baku
Pengolahan	Mesin produksi	Mesin produksi tidak berfungsi secara optimal	Kurangnya perawatan pada mesin
			Umur mesin
	Kualitas adonan	Adonan tidak sesuai atau kurang baik	Kondisi dan takaran bahan baku yang tidak stabil
Pengemasan	Cacat produk akhir	Adanya kerusakan pada mesin vakum	Mesin vakum konslet
			Hisapan dan seal sudah tidak kencang
		Kemasan cacat dari supplier	Kesalahan supplier

	BPOM	Belum mendapatkan BPOM	Belum mendapatkan BPOM karena masih dalam proses pengujian
Persediaan	Stok produk	Jumlah persediaan tidak sesuai dengan permintaan konsumen	Permintaan konsumen yang tidak menentu
			Jumlah persediaan terbatas
		Keterlambatan proses produksi karena bahan baku sulit didapat	Stok bahan baku kosong atau langka

Pengukuran Kejadian Risiko

Berdasarkan Tabel 2. telah dilakukan pengukuran tingkat keparahan (severity) terhadap 10 Risk Event/ kejadian risiko yang ada, pengukuran ini merupakan penilaian dampak dari risk event/kejadian risiko yang menggambarkan seberapa parah gangguan yang ditimbulkan dalam aktivitas produksi.

PT Meraki Cipta Rasa memiliki 5 kejadian risiko dengan nilai severity 5 yang dapat disebut sebagai severity moderate, hal tersebut mengindikasikan kriteria produsen mengalami beberapa ketidakpuasan efek sedang pada produk atau sistem, kejadian risiko yang terdiri dari mutu dan kualitas karkas ayam berkurang, kesalahan dalam pemesanan, fluktuasi permintaan bahan baku, jumlah persediaan tidak sesuai dengan permintaan konsumen dan keterlambatan proses produksi karena bahan baku sulit didapat.

Kejadian risiko dengan nilai 4 severity minor artinya produsen mengalami gangguan kecil sedikit efek pada produk atau sistem, kejadian risiko yaitu mesin produksi tidak berfungsi secara optimal.

Kejadian risiko dengan nilai 7 severity major artinya produsen tidak puas dengan kondisi produk sangat berpengaruh tetapi masih berfungsi dan aman, kejadian risiko adonan tidak sesuai atau kurang baik, kemasan cacat dari supplier dan belum didapatkannya BPOM.

Tabel 2. Identifikasi Kejadian Risiko (Risk Event)

Risk Event (Kejadian)	E(i)	Severity
Mutu dan kualitas karkas ayam berkurang	E1	5
Kesalahan dalam pemesanan	E2	5
Fluktuasi permintaan bahan baku	E3	5
Mesin produksi tidak berfungsi secara optimal	E4	4
Adonan tidak sesuai atau kurang baik	E5	7
Adanya kerusakan pada mesin vakum	E6	6
Kemasan cacat dari supplier	E7	7
Belum mendapatkan BPOM	E8	7
Jumlah persediaan tidak sesuai dengan permintaan konsumen	E9	5
Keterlambatan proses produksi karena bahan baku sulit didapat	E10	5

Pengukuran Sumber Risiko

Berdasarkan tabel 3. telah dilakukan pengukuran tingkat peluang (Occurrence) terhadap 10 risk agent/kejadian risiko yang ada, pengukuran ini memiliki tujuan supaya mendapat nilai dari tingkat peluang suatu risk agent/kejadian risiko yang akan menyatakan seberapa sering kejadian risiko itu terjadi atau muncul.

PT Meraki Cipta Rasa memiliki nilai 2 occurrence remote yang berarti kemunculan risiko tidak pernah ada kegagalan, penyebab risiko kelalaian pekerja dalam memesan bahan baku, mesin vakum konslet, hisapan dan selang sudah tidak kencang, belum mendapatkan BPOM karena masih dalam proses, permintaan konsumen yang tidak menentu dan jumlah persediaan terbatas.

Penyebab risiko dengan nilai 3 occurrence vert slight yang berarti kemungkinan kegagalan sangat sedikit, penyebab risiko kurangnya perawatan pada

mesin, umur mesin dan kesalahan supplier. Penyebab risiko dengan nilai 4 occurrence slight yang berarti kemungkinan kegagalan beberapa, penyebab risiko stok bahan baku kosong.

Penyebab risiko dengan nilai 5 occurrence low yang berarti kemungkinan kegagalan sesekali, penyebab risiko kondisi dan takaran bahan baku yang tidak stabil. Penyebab risiko dengan nilai 6 occurrence medium yang berarti kemungkinan kegagalan sedang, penyebab risiko berkurangnya mutu dari RPH dan terkena kontaminasi dari faktor lain. Penyebab risiko dengan nilai 10 occurrence almost certain yang berarti kegagalan pasti terjadi dan pernah terjadi sebelumnya, penyebab risiko kelangkaan bahan baku.

¹⁰
Tabel 3 . Identifikasi Penyebab Risiko (Risk Agent)

Risk Agent (Penyebab)	Kode	Occurrence
Berkurangnya mutu dari RPH	A1	6
Terkena kontaminasi dari faktor luar		
Kelalaian pekerja dalam memesan bahan baku	A2	2
Kelangkaan bahan baku	A3	10
Kurangnya perawatan pada mesin	A4	3
Umur mesin		
Kondisi dan takaran bahan baku yang tidak stabil	A5	5
Mesin vakum konslet	A6	2
Hisapan dan selang sudah tidak kencang		
Kesalahan supplier	A7	3
Belum mendapatkan BPOM karena masih dalam proses	A8	2
Permintaan konsumen yang tidak menentu		

Jumlah persediaan terbatas	A9	2
Stok bahan baku kosong	A10	4

Pemetaan Risiko

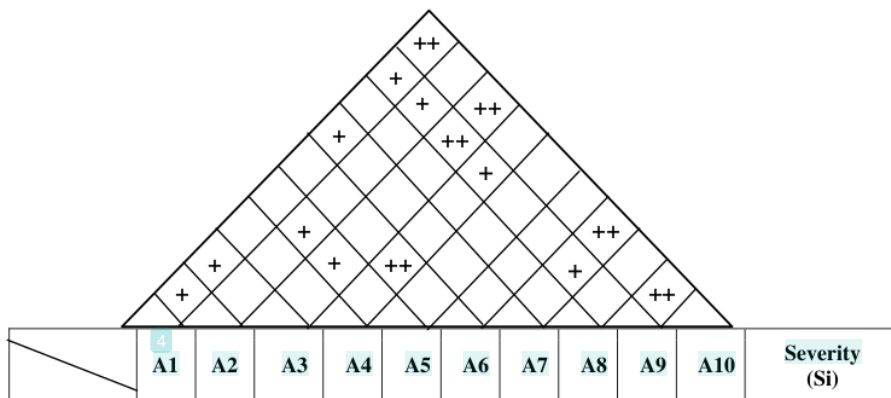
Setelah mendapatkan nilai occurrence, langkah selanjutnya adalah dengan perhitungan HOR Tahap 1 dimana pada tahap ini terdapat pengukuran korelasi atau keterkaitan antara risk event dengan risk agent dengan skala 0,1,3, dan 9. Perhitungan ini akan menghasilkan ARP (*Aggregate Risk Priority*) yang diperoleh melalui perkalian antara nilai Si (*Severity*), Oj (*Occurance of Agent*), dan nilai korelasi. Setelah selesai melakukan perhitungan ARP dapat diperoleh hasil Priority Rank of Agent j yang menunjukkan tingkat korelasi tertinggi menuju terendah dimana pada tabel terdapat pada skala 1 hingga 10. Perhitungan HOR Tahap 1 ini menunjukkan bahwa tingkat korelasi tinggi dihasilkan dari ekuivalen antara severity dan occurrence. Tinggi nilai severity dan occurrence akan menghasilkan output ARPj yang juga semakin tinggi sehingga dapat diletakkan dalam ranking atas dan dikategorikan sebagai prioritas risiko. Sebagaimana ARPj dengan score 585 menjadi prioritas risiko paling tinggi/ utama.

Kondisi dan takaran bahan baku yang tidak stabil menjadi risiko terbesar dengan adanya kemungkinan adonan tidak sesuai atau kurang baik, sedangkan konsistensi rasa produk juga besar dipengaruhi oleh konsistensi kualitas bahan dan akurasi takaran bahan pembuat sosis ayam. Terdapat banyak kasus dimana perusahaan sejenis mengalami masalah pada berkurangnya pelanggan dengan alasan perubahan dan penurunan kualitas rasa. Tantangan tersebut juga ditambah dengan kemungkinan adanya risiko perusahaan yang tidak mampu memenuhi stok persediaan bahan baku sehingga tidak mampu menutup jumlah permintaan. Berbagai risiko ini selaras dengan perankingan pada perhitungan HOR 1 dibawah, dimana peringkat satu hingga tiga mengindikasikan adanya sumber eksternal permasalahan yang memicu tantangan internal perusahaan. Sehingga dengan merujuk pada perankingan tersebut, PT Meraki Cipta Rasa memiliki tingkat kerentanan tinggi terhadap banyaknya kemungkinan kegagalan dipicu oleh kondisi

bahan baku, mulai dari kualitas dan ketersediaannya yang akan berpengaruh pada ketidakstabilan perusahaan dalam memproduksi sosis ayam sesuai standar yang ditetapkan.

Sumber permasalahan internal perusahaan seperti kondisi mesin juga termasuk dalam perhatian dengan tinggi nilai ARPj yang dihasilkan. Selain tidak dapat dikendalikannya faktor luar perusahaan seperti ketidakstabilan kondisi bahan baku, penggunaan dan pemanfaatan mesin juga dapat memicu kegagalan produksi. PT Meraki Cipta Rasa memiliki tanggungjawab besar dalam menjaga ketahanan mesin agar mampu memiliki daya tahan untuk dapat memproduksi sosis ayam dalam jumlah tinggi dan dengan rentang waktu produksi yang lama. Permasalahan-permasalahan lain terkait pemanfaatan teknologi mesin juga dapat terjadi dalam proses vakum pada pengemasan produk. Walaupun begitu, kejadian semacam ini tidak memiliki nilai risiko tinggi. Hanya saja hal-hal semacam korsleting listrik dapat menghambat proses packing produk.

Melalui perhitungan HOR Tahap 1 ini risiko terkait belum didapatkannya sertifikasi BPOM memiliki nilai rendah sehingga menjadikannya tidak termasuk dalam prioritas risiko. Begitu juga dengan fluktuasi permintaan bahan baku di pasar yang minim terjadi dengan korelasi keadaan atau kondisi ketersediaan bahan baku ayam yang cenderung mudah didapat dan menjadi salah satu komoditas produk peternakan yang banyak dihasilkan.



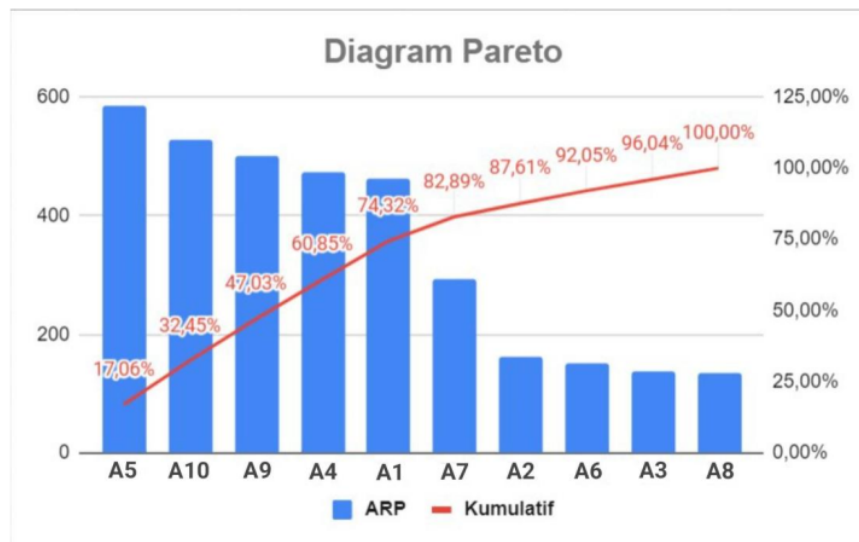
E1	9		1	1			3	1	3	3	5
E2		9	1		3		1		1	1	5
E3	3	1	9		1		1		9	9	5
²⁹ E4				9	1	3					4
E5	1	3	1	3	9					1	7
E6				9		9					6
⁴ E7							9				7
E8								9			7
E9	1	1	3	3	3	1	1		9	3	5
E10	1	1	3	3	3	1	1		3	9	5
Occ of Agent (Oj)	6	2	10	3	5	2	3	2	4	4	Total ARP
ARPj	462	162	137	474	585	152	294	136	500	528	3.430
Ranking	5	7	9	4	1	8	6	10	3	2	

Gambar 1 Perhitungan HOR Tahap 1

Pengelompokkan agen risiko dilakukan karena tidak adanya penanganan merata di seluruh agen. Hal tersebut bisa terjadi karena faktor biaya yang cukup tinggi tidak sepadan dengan dampak yang ditimbulkan (cukup rendah atau tidak

cukup berpengaruh). Pengelompokan tersebut dilakukan dengan perhitungan Pareto pada perbandingan 80:20 dimana 20% risiko dengan tingkat keparahan tinggi menjadi prioritas karena akan menyebabkan 80% kerugian. Hal tersebut dilakukan agar 80% kerugian tersebut dapat fokus teratasi.

Berdasarkan diagram pareto pada di bawah diketahui terdapat 5 masalah yang dapat menyebabkan kerugian terbesar. Sehingga terdapat lima kode *risk agent* dengan rentang persentase kumulatif antara 17,06% hingga 74,32% sebagaimana kode A5, A10, A9, A4 dan A1 yang mengindikasi risiko tingkat tinggi pada perusahaan. Jika dijabarkan *risk agent* yang dimaksud diantaranya kondisi dan takaran bahan baku yang tidak stabil, stok bahan baku kosong atau langka, permintaan konsumen yang tidak menentu, jumlah persediaan terbatas, masalah pada umur mesin, kurangnya perawatan pada mesin, berkurangnya mutu dari RPH, dan produk terkena kontaminasi dari luar. Fokus penanganan dilakukan untuk selanjutnya dapat ditarik beberapa mitigasi yang memiliki tingkat relevansi atau kecocokan pada masalah sehingga dapat ditanggulangi oleh pihak perusahaan, dalam hal ini PT Meraki Cipta Rasa.



Gambar 2. Diagram Pareto

HOR fase 2 digunakan untuk menentukan tindakan/ kegiatan yang pertama dilakukan mempertimbangkan perbedaan dengan lebih efektif seperti keterlibatan sumber dan tingkat kesukaran dalam pelaksanaannya (Putri, 2017). Sehingga *House of Risk* fase 2 digunakan dengan melakukan pengukuran nilai korelasi antara agen risiko dengan aksi mitigasi terpilih. Dalam gambar 3 dapat dilihat Dk (tingkat kesulitan) yang disajikan dalam skala 3 sampai 5. Perbedaan pemberian angka tersebut bermaksud untuk mengidentifikasi tingkat kesulitan dengan skala 3 yang menunjukkan aksi mitigasi mudah untuk dilakukan, skala 4 berarti aksi mitigasi sedikit sulit diterapkan, dan skala 5 yang mendefinisikan adanya kesulitan dalam penerapan mitigasi. TeK (Total Efektivitas Tindakan) diukur dengan pengalihan nilai korelasi *Risk Agent* dengan aksi preventif. ETD (Nilai Efektivitas) dihitung dengan pembagian TeK dengan Dk.

Perancangan aksi mitigasi risiko disusun dalam skala prioritas 1 hingga 10. Beberapa mitigasi dilakukan untuk meminimalisir terjadinya risiko produksi pengolahan sosis ayam pada PT Meraki Cipta Rasa, sebagaimana disajikan dalam HOR tahap 2 yang diklasifikasi dalam 10 aksi mitigasi, diantaranya:

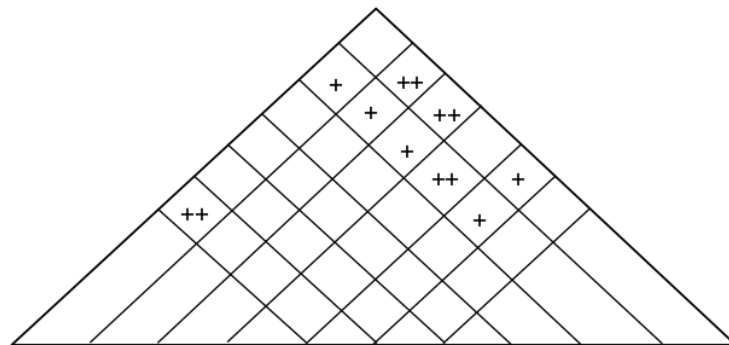
- PA 1 : Pengiriman menggunakan cold storage
- PA 2 : Pelatihan kerja dan checklist bahan baku
- PA 3 : Menetapkan langganan produsen
- PA 4 : Melakukan pengecekan mesin secara berkala
- PA 5 : Melakukan pelatihan pengolahan sesuai SOP yang berlaku
- PA 6 : Menyiapkan mesin vakum cadangan
- PA 7 : Melakukan sortasi kemasan secara berulang
- PA 8 : Mengajukan dan menyiapkan BPOM lebih awal
- PA 9 : Melakukan perhitungan dan penetapan batas maksimum produksi
- PA 10 : Melakukan agenda pembelian bahan baku secara berkala

Satu kemungkinan risiko terjadi dapat ditangani melalui beberapa aksi mitigasi dengan tingkat kesulitan, efektivitas, dan dampak yang berbeda beda. Pemberian skala dengan nilai tertentu menunjukkan tingkat kesulitan yang ekuivalen dengan efektivitas pengaruh penanganan risiko. Mitigasi yang sulit dilakukan cenderung

memiliki nilai penanganan yang cukup tinggi sehingga digolongkan menjadi prioritas mitigasi.

Pemetaan HOR Tahap 2 menghasilkan prioritas mitigasi sebagaimana dalam keterangan perankingan pada gambar 3. PT Meraki Cipta Rasa memiliki 10 mitigasi risiko dengan tiga peringkat prioritas tertinggi sebagaimana pada risiko kondisi dan takaran bahan baku tidak stabil hingga kelangkaan bahan baku dapat dilakukan upaya efektif mitigasi agenda pembelian bahan baku secara berkala. Begitu juga dengan risiko persediaan terbatas dan permintaan konsumen yang fluktuatif dapat dimitigasi dengan melakukan perhitungan dan penetapan batas jumlah produksi. Permasalahan terkait kondisi mesin dapat dicegah dan diminimalisir dengan pengecekan secara berkala. Risiko terkait kondisi ayam sebagai bahan baku utama produksi sosis seperti kontaminasi faktor luar dan penurunan mutu dari RPH dapat dimitigasi dengan menetapkan produsen langganan dan memastikan pengiriman bahan baku menggunakan cold storage yang ditambah dengan upaya perusahaan dalam melakukan sortasi kemasan secara berulang.

Korelasi prioritas risiko dengan mitigasi menunjukkan diperlukannya aktualisasi seluruh mitigasi. Pemingkatan dilakukan sebagai upaya manajemen risiko produksi agar kemungkinan paling buruk dari permasalahan produksi sosis ayam pada PT Cipta Meraki dapat segera diatasi atau ditindaklanjuti. Tidak terlepas mitigasi dengan upaya melakukan pelatihan pengolahan sesuai SOP yang berlaku, menyiapkan mesin vakum cadangan, melakukan sortasi kemasan secara berulang, mengajukan dan menyiapkan BPOM lebih awal, melakukan perhitungan dan penetapan batas maksimum produksi, melakukan agenda pembelian bahan baku secara berkala juga dapat berimplikasi pada kegagalan penanganan risiko produksi.



⁴ HOR 2	PA1	PA2	PA3	PA4	PA5	PA6	PA7	PA8	PA9	PA10	ARP
Kondisi dan takaran bahan baku tidak stabil (A5)		3			3				3	9	585
Stok bahan baku kosong atau langka (A10)		3	3							9	528
Permintaan konsumen tidak menentu (A9)	3		3	3	1		1	9	9	3	500
Jumlah persediaan terbatas (A9)	3	1	3	1	1				9	9	
Umur mesin (A4)				9	1	9			3		474
Kurangnya perawatan pada mesin (A4)	1	3		9	3	9			1		
Berkurangnya mutu dari RPH (A1)	9	1	9		1			3	1	3	462
Terkena kontaminasi dari faktor luar (A1)	9	1	1	1	9		9				
(TeK)	11790	6185	9204	10994	9271	8532	4658	5886	13113	17403	
(Dk)	5	3	5	3	3	4	3	5	3	3	
(ETD)	2358	2062	1841	3665	3090	2133	1553	1177	4371	5801	
Peringkat	5	7	8	3	4	6	9	10	2	1	

Gambar 3. Perhitungan HOR Tahap 2

Berbagai risiko dengan nilai kerentanan peluang terjadi yang tinggi menghasilkan upaya mitigasi yang cukup sulit untuk dilakukan. Pemetaan HOR Tahap 1 menunjukkan prioritas risiko yang perlu ditangani, sedangkan pemetaan pada HOR Tahap 2 menunjukkan prioritas mitigasi yang diranking memungkinkan besarnya dampak atau pengaruh yang cukup untuk menangani dan menutup peluang terjadinya risiko tersebut. PT Meraki Cipta Rasa dengan produksi olahan sosis ayam memiliki kecenderungan risiko tinggi pada kualitas hasil produksi yang dipengaruhi oleh kondisi bahan baku dan mesin. Maka dengan adanya mitigasi risiko diharapkan menjadi upaya manajemen risiko perusahaan untuk menjaga konsistensi dan eksistensi produk. Manajemen risiko dengan upaya mitigasi risiko juga menjadi bagian dalam strategi pengembangan usaha dan memperbesar jangkauan pasar sehingga mendatangkan profit yang lebih besar pada setiap periodenya.

KESIMPULAN DAN SARAN

KESIMPULAN

Hasil dari identifikasi aktivitas pengolahan sosis ayam pada PT Meraki Cipta Rasa diperoleh terdapat 10 kejadian risiko dan 5 agen risiko yang menjadi prioritas utama setelah melalui perhitungan HOR 1 dan pemetaan diagram pareto. Pemetaan mitigasi risiko yang dilakukan pada HOR 2 diperoleh hasil sebagai berikut: Melakukan agenda pembelian bahan baku secara berkala (PA10), Melakukan perhitungan dan penetapan batas maksimum produk (PA9), Melakukan pengecekan mesin secara berkala (PA4), Melakukan pelatihan pengelolaan sesuai SOP yang berlaku (PA5), Pengiriman menggunakan cold storage (PA1), Menyiapkan mesin vakum cadangan (PA6), Pelatihan kerja dan checklist bahan baku (PA2), Menetapkan langganan produsen (PA3), Melakukan sortasi kemasan secara berulang (PA7), Mengajukan dan menyiapkan BPOM lebih awal (PA8).

SARAN

Peneliti menyarankan perusahaan perlu membuat agenda dalam pembelian bahan baku agar dapat mengetahui apa saja bahan baku yang diperlukan dan sesuai dengan kebutuhan. Perusahaan perlu untuk melakukan perhitungan dan penetapan batas maksimum produk, agar tidak terjadi penumpukan stok produk yang akan dipasarkan. Selanjutnya perusahaan disarankan untuk melakukan pengecekan mesin secara berkala agar mengetahui keadaan mesin dan ketika mesin mengalami kerusakan segera dapat diperbaiki dan tidak mengganggu produksi. Yang terakhir yaitu perusahaan perlu melakukan pelatihan kepada karyawan agar mengetahui pengolahan sosis sesuai dengan SOP yang berlaku.

DAFTAR PUSTAKA

- Mulyawan, Setia. (2015). *Manajemen Risiko*. Abstrak Informatif Buku. Bandung: Pustaka Setia
- Putri, Desi Hestika. (2017). *Analisis Risiko Produksi Pembesaran Ikan Lele pada Koperasi Vatra Mandiri, Bojongsari, Depok*. Skripsi. Universitas Islam Negeri Syarif Hidayatullah. Jakarta
- Wati, L. N., & Darda, A. (2012). *Manajemen Risiko Bisnis*. Jurnal Ekonomi Bisnis dan Manajemen, vol. 1, no. 4, pp. 255-267
- Ridwan, Asep, dkk. (2020). *Perancangan Mitigasi Risiko Rantai Pasok Produk Pallet dan Dunnage Menggunakan Metode House of Risk*. Jurnal Sains dan Teknologi. Teknika. Universitas Sultan Ageng Tirtayasa. Cilegon.

(turnitin) Kelompok 1_5C_Jurnal Mitigasi Risiko

ORIGINALITY REPORT

17%

SIMILARITY INDEX

17%

INTERNET SOURCES

9%

PUBLICATIONS

9%

STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1	Submitted to Padjadjaran University Student Paper	1%
2	repository.ub.ac.id Internet Source	1%
3	stitek-binataruna.e-journal.id Internet Source	1%
4	dspace.uii.ac.id Internet Source	1%
5	jurnal.untirta.ac.id Internet Source	1%
6	jurnal.uns.ac.id Internet Source	1%
7	123dok.com Internet Source	1%
8	journal.ipb.ac.id Internet Source	1%
9	journal.uinjkt.ac.id Internet Source	1%

10	Akhmad Wasiur Rizqi. "Mitigasi Risiko Rantai Pasok Bibit Bandeng Menggunakan Pendekatan House Of Risk", Matrik : Jurnal Manajemen dan Teknik Industri Produksi, 2022 Publication	1 %
11	repository.uin-suska.ac.id Internet Source	1 %
12	Submitted to Universitas Sebelas Maret Student Paper	<1 %
13	talentaconfseries.usu.ac.id Internet Source	<1 %
14	id.123dok.com Internet Source	<1 %
15	www.coursehero.com Internet Source	<1 %
16	Ikang Murapi, Basarudin Basarudin, Firnando Yogha Satria Dwiana. "PENGARUH PEMBERIAN TUGAS RUMAH TERHADAP PENINGKATAN PRESTASI BELAJAR SISWA KELAS XI PADA MATA PELAJARAN IPS AKUNTANSI", Riset, Ekonomi, Akuntansi dan Perpajakan (Rekan), 2020 Publication	<1 %
17	eprints.iain-surakarta.ac.id Internet Source	<1 %

18	Submitted to University of Hertfordshire Student Paper	<1 %
19	etd.repository.ugm.ac.id Internet Source	<1 %
20	repository.its.ac.id Internet Source	<1 %
21	repository.radenfatah.ac.id Internet Source	<1 %
22	Submitted to Universitas Brawijaya Student Paper	<1 %
23	Halimatus Sa'diyah, Lukmandono Lukmandono. "Pengelolaan Manajemen Risiko Supply Chain Konfeksi Menggunakan Metode HOR dan CBA", Matrik : Jurnal Manajemen dan Teknik Industri Produksi, 2023 Publication	<1 %
24	jurnal.unigal.ac.id Internet Source	<1 %
25	repository.unej.ac.id Internet Source	<1 %
26	id.scribd.com Internet Source	<1 %
27	juminten.upnjatim.ac.id Internet Source	<1 %

28

Lailan Puspita Ayu, Susy Deliani, Hj. Nurhayati
Hj. Nurhayati. "KEMAMPUAN APLIKASI CANVA
UNTUK MENINGKATKAN PEMBELAJARAN
MENULIS PUISI", Warta Dharmawangsa, 2023

Publication

<1 %

29

ijisrt.com

Internet Source

<1 %

30

jurnal.umsb.ac.id

Internet Source

<1 %

31

repository.iainpalopo.ac.id

Internet Source

<1 %

32

repository.usahid.ac.id

Internet Source

<1 %

33

journal.unusida.ac.id

Internet Source

<1 %

34

jrmsi.studentjournal.ub.ac.id

Internet Source

<1 %

35

Anjar Kistia Purwaditya, Kuncoro Harto
Widodo, Makhmudun Ainuri. "MITIGASI
RISIKO PADA RANTAI PASOK HULU IKAN
SCOMBRIDAE SEGAR DI PELABUHAN
PERIKANAN PANTAI TEGAL, JAWA TENGAH",
Jurnal Sosial Ekonomi Kelautan dan
Perikanan, 2019

Publication

<1 %

Exclude quotes Off

Exclude matches Off

Exclude bibliography On