

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang

Ketidakpastian merupakan suatu hal yang tidak dapat dihindari ataupun diprediksi didalam dunia industri yang akan menimbulkan sebuah dampak yang dapat merugikan dan tidak tercapainya suatu tujuan yang sudah di tentukan oleh perusahaan. Ketidakpastian juga dapat dikatakan sebagai suatu jenis potensi risiko yang ditanggung oleh perusahaan didalam berjalanya sebuah bisnisnya.

Menurut Sirat & dkk, (2016). Mendefinisikan Risiko merupakan sebuah ketidakpastian yang tidak dapat dihindari dalam operasi suatu biaya dan juga dapat dikatakan sebagai sebuah bagian dari segala aktivitas dari perusahaan dimana risiko tersebut mengandung dampak negatif dari jenis risiko yang muncul dari dalam perusahaan akan terjadi pada lingkungan internal maupun lingkungan eksternal dalam perusahaan. Selain itu beberapa risiko yang akan muncul dalam perusahaan tidak hanya satu atau dua risiko, namun beragam jenis risiko yang akan terjadi seperti risiko finansial, sumber daya manusia, proses produksi, mesin produksi, distribusi/logistik, kompetisi dan kesehatan dan keselamatan kerja. Dengan berbagai jenis risiko yang terjadi dalam suatu perusahaan tersebut, maka sangat pentingnya dilakukan pengelolaan dan pengendalian risiko dengan tujuan agar perusahaan dapat mempertahankan dan mengembangkan usahanya, salah satu cara untuk mengelola dan memperkecil dampak dari risiko yang terjadi dalam perusahaan dengan menerapkan manajemen risiko. (Sirat & Susanty, 2016)

Menurut Djohanput (dalam Normaria 2016) Menuliskan bahwa risiko proses adalah risiko mengenai potensi penyimpangan dari hasil yang diharapkan dari proses karena ada penyimpangan atau kesalahan dalam kombinasi sumber data (SDM, keahlian, metode peralatan teknologi dan material) dan karena perubahan lingkungan. Kesalahan prosedur merupakan salah bentuk perwujudan risiko proses.

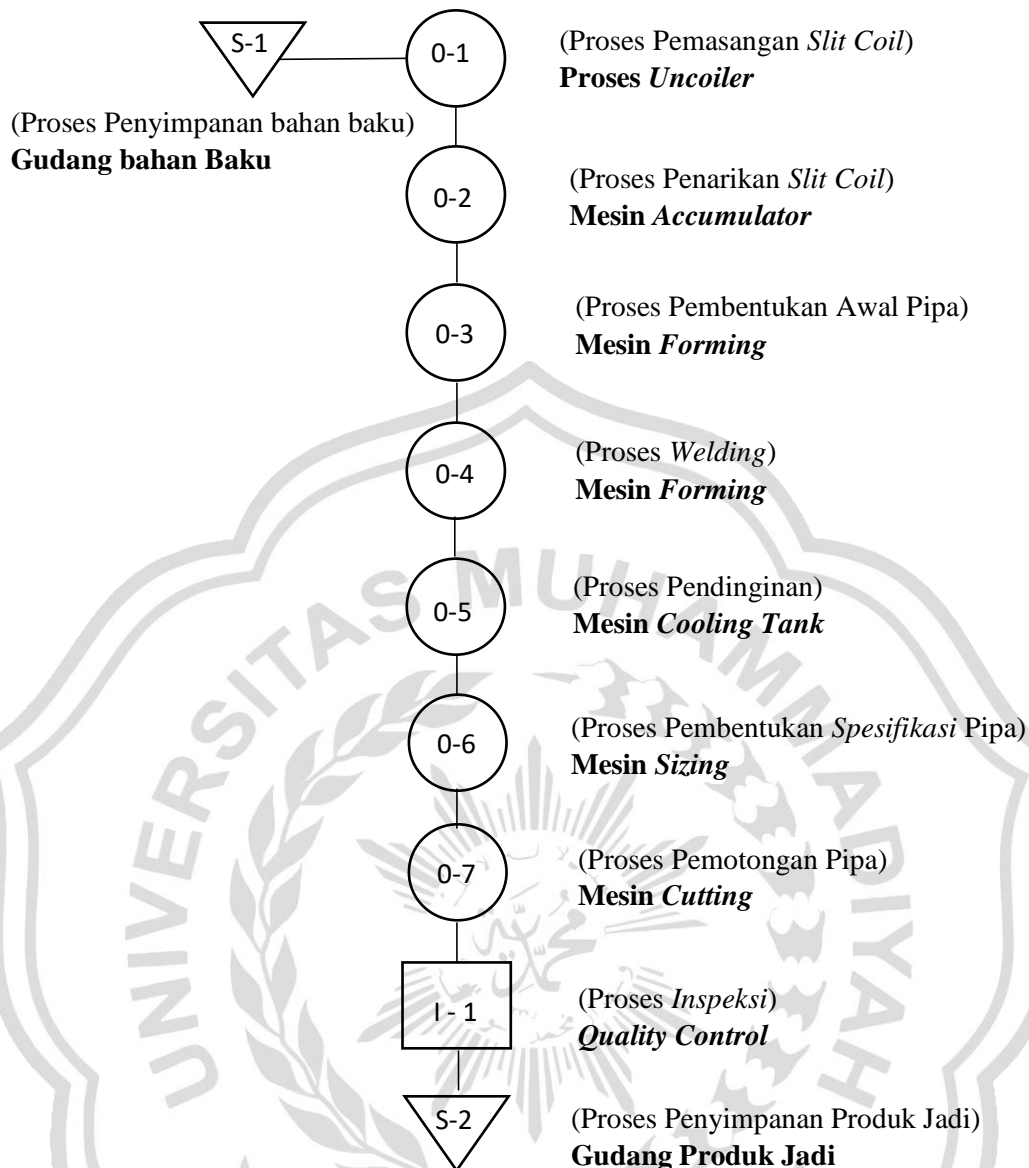
Dengan meningkatnya kebutuhan bahan bangunan dan pembangunan di Indonesia, PT. Pacific Angkasa Abadi mempunyai target untuk menyediakan pipa berkualitas dengan harga yang bersaing ke seluruh pelosok Indonesia. PT Pacific Angkasa Abadi ini ialah pabrik yang memproduksi pipa dengan berbagai macam jenis ukuran PT Pacific Angkasa Abadi selalu berpegang teguh kepada prinsip kepercayaan, keandalan dan komitmen untuk setiap pelanggan, sejak berdirinya pada tahun 2015. PT Pacific Angkasa Abadi berlokasi di Gresik, Jawa Timur, PT. Pacific Angkasa Abadi telah menyediakan berbagai macam produk pipa hollow ke kota-kota di Indonesia untuk mendukung berbagai proyek yang ada. Beberapa Pelanggan yang mencakup kontraktor-kontraktor BUMN ternama, distributor besi sampai kepada perusahaan *furniture* terbesar di Indonesia dengan meningkatnya target produk yang meningkat sesuai dengan permintaan *costumer* setiap tahunnya.

Namun pada saat ini tantangan terbesar dalam proses produksi PT. Pacific angkasa abadi adalah bagaimana mengelolah dan mengurangi keterjadian risiko yang melekat dalam setiap situasi bisnis perusahaan yang berfokus pada proses produksi produksi. Dalam tahapan identifikasi untuk mengukur potensi keterjadian risiko pada proses produksi PT. Pacific Angkasa Abadi memilih menggunakan model *House Of Risk* (HOR). Model ini merupakan sebuah *Framework* yang dikembangkan oleh Pujawan dan Geraldin (2009), dengan melakukan pengembangan metode *Failure Mode And Effect Analylsis* (FMEA) dan metode *Quality Function Deployment* (QFD). Secara garis besar, tahapan dalam *Freamework* ini dibagi menjadi dua fase yaitu identifikasi risiko (*Risk identification*) dan fase penanganan risiko (*Risk treatment*),

Kejadian risiko dalam perusahaan ini bukanlah kejadian risiko yang dapat diabaikan begitu saja dimana setiap risiko yang dialami memiliki dampak negatif bagi perusahaan seperti kejadian risiko produk akhir yang mengalami kerusakan akan berdampak terjadinya keluhan dari pelanggan apabila hal ini diabaikan maka perusahaan akan kehilangan kepercayaan dari kogsumen. (Nadhira , Oktiaraso, & Harsoyo, 2019)

Berdasarkan hasil observasi awal didalam perusahaan. Hal pertama yang dilakukan ialah dengan melakukan teknik penyebaran kuisisioner dan wawancara kepada pihak terkait didalam perusahaan yakni kepada kepala bagian produksi, kepala bagian maintenance dan operator produksi yang merupakan *expert* di bidangnya, dan untuk penentuan responden tersebut merupakan pekerja atau *staf* karyawan yang menekuni bidang pekerjaan selama 5 tahun pada PT. Pacific Angkasa Abadi.

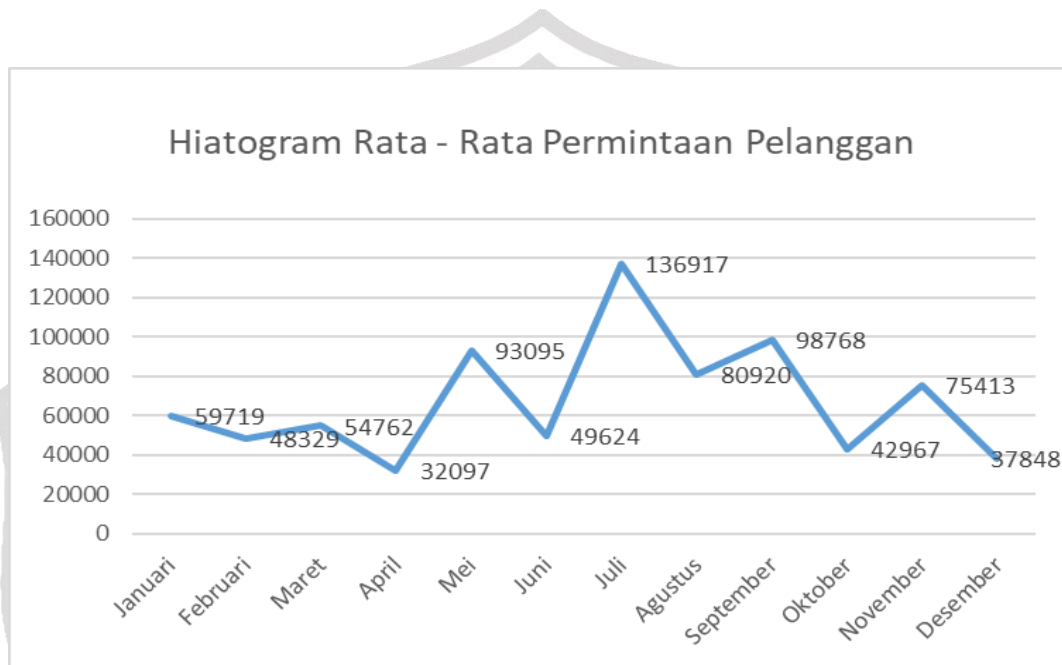
Setiap aktivitas bisnis didalam perusahaan mempunyai suatu potensi risiko yang harus diperhatikan dan dikelola dengan baik, Setelah melakukan observasi dan kegiatan wawancara didalam perusahaan maka didapatkan bahwasanya dalam melakukan identifikasi dan analisa keterjadian potensi risiko dalam perusahaan, penelitian ini berfokus terhadap risiko – risiko yang terjadi pada proses produksi yang berfokus pada mesin produksi PT. Pacific Angkasa Abadi dikarenakan potensi terjadinya risiko yang terjadi lebih terlihat dan memunculkan kemungkinan terjadinya risiko terdapat pada proses produksi pembuatan pipa *hollow*. Terjadinya hal tersebut maka perusahaan sangat memerlukan penanganan dan pengelolaan risiko guna untuk mendapatkan usulan strategi mitigasi risiko yang lebih efektif disetiap terjadinya potensi risiko yang muncul pada proses produksi. berikut merupakan alur dari pembuatan pipa *Hollow* dan beberapa permasalahan yang terjadi didalam proses produksi PT Pacific Angkasa Abadi antara lain:



**Gambar 1.1** Proses Produksi PT. Pacific Angkasa Abadi

Gambar 1.1 merupakan alur proses produksi pembuatan pipa *hollow* di PT. Pacific Angkasa Abadi yang diawali dari gudang penyimpanan bahan baku kemudian akan melewati tahapan proses pemasangan *sliting* pada mesin *Uncoiler* proses selanjutnya penarikan *slit coil* yang melewati tahapan proses pada mesin *Accumulator* untuk masuk ke proses *Forming* untuk pembentukan awal pipa dan proses pengelasan/*welding* yang akan selanjutnya akan di proses pada tahapan pendinginan pada mesin *Cooling Tank* Setelah melalui proses pembentukan awal dan pendinginan bentuk pipa yang berupa lempengan akan melewati pemotongan pada mesin *cutting* dan proses

inspeksi setiap kualitas dan spesifikasi pipa *hollow* kemudian tahapan selanjutnya yakni pada proses penyimpanan produk yang terdapat pada gudang penyimpanan produk jadi. Beberapa tahapan proses produksi pembuatan pipa hollow diatas merupakan tujuan utama dari proses identifikasi potensi terjadinya keterjadian potensi risiko yang akan dilakukan tahapan pengelolaan, penanganan risiko, dan strategi mitigasi risiko.



**Gambar 1.2** Histogram Rata – Rata Permintaan Pelanggan

*Sumber: PT Pacific Angkasa Abadi.*

Untuk penentuan target produksi PT Pacific Angkasa Abadi sistem yang digunakan untuk menentukan target produksi menetapkan sistem *Make To Order* yakni bila perusahaan memproduksi (membuat) dengan fasilitas produksi yang dimiliki untuk memenuhi pesanan (order). Untuk penentuan target produksi didalam perusahaan menetapkan >400 ton dengan pengukuran rata – rata permintaan pelanggan selama satu tahun dengan jumlah permintaan pelanggan yang mencapai > 380 sampai >300 ton perbulan. Dalam tabel diatas terdapat kelebihan produk untuk memenuhi permintaan pelanggan yang secara tiba – tiba pada waktu itu juga dan tidak pasti.

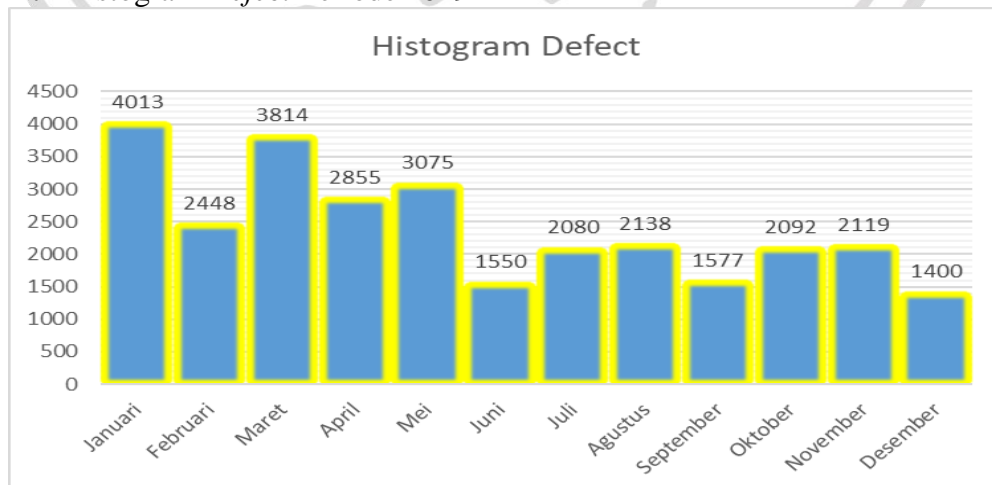
**Tabel 1.1** Rekapitulasi Data Permintaan Pelanggan Dan Hasil Produksi Periode 2019

Rekap Data Permintaan dan Hasil Produksi Pipa <i>Hollow</i> pada Periode Januari 2019 - Desember 2019 di PT. Pacific Angkasa Abadi									
Bulan	Permintaan Pelanggan		Hasil Produksi		Defect Produk	Berat Defect	Hasil Produksi Baik		Safty stock
	Jumlah (Pcs)	Berat (Ton)	Jumlah (Pcs)	Berat (Ton)			Jumlah (Pcs)	Berat (Ton)	
Januari	59,719	297,551	66,989	347,004	4,013	24,733	62,976	322,271	3663
Februari	48,329	272,065	51,556	291,671	2,448	13,887	49,108	277,784	779
Maret	54,762	386,626	61,868	436,972	3,814	26,298	58,054	410,675	3401
April	32,097	211,785	36,980	245,408	2,855	21,822	34,125	223,586	2426
Mei	93,095	424,728	99,119	464,046	3,075	19,673	96,044	444,373	3126
Juni	49,624	185,759	52,244	198,011	1,550	6,697	50,694	191,314	1174
Juli	136,917	656,160	140,962	683,726	2,080	13,691	138,882	670,034	2039
Agustus	80,920	492,134	84,769	516,563	2,138	13,337	82,631	503,226	1784
September	98,768	490,485	101,954	508,853	1,577	8,960	100,377	499,892	1674
Oktober	42,967	209,395	46,239	224,168	2,092	9,263	44,147	214,905	1180
November	75,413	408,756	78,782	428,788	2,119	12,574	76,663	416,213	1250
Desember	37,848	206,001	40,463	220,418	1,400	7,580	39,063	212,838	1823

Sumber: PT Pacific Angkasa Abadi

Dari tabel 1.1 diatas diketahui bahwasanya penjualan produk pada bulan juli lebih tinggi dari bulan lainnya, dengan jumlah permintaan 136,917 pcs dengan hasil produksi sebesar 140,962 pcs, dan jumlah *defect* produk sebesar 2080 pcs sehingga didapatkan hasil produksi baik sebesar 138,882 pcs selama periode tahun 2019. ketidaksesuaiannya pembelian produk dengan jumlah hasil pencapaian proses produksi sangatlah mempengaruhi kualitas dari produk yang dihasilkan pada proses produksi semakin banyak barang yang tidak bisa dikeluarkan

**Tabel 1.2** Histogram *Defect* Periode 2019



Sumber: PT Pacific Angkasa Abadi.

Dalam melakukan proses produksi sangatlah membutuhkan pengolahan dan penanganan *defect* produk pada proses produksi yang memerlukan penanganan dan pencegahan yang lebih lanjut dari setiap *Defect* yang terjadi pada proses produksi pembuatan pipa hollow. Risiko yang terjadi dalam hal tersebut yakni belum adanya standartisasi pengecekan jenis *defect* produk pada saat proses produksi sehingga produk *defect* tidak dapat diketahui kelayakan standartisasi produk tersebut dan tidak ada penanganan yang lebih baik pada produk *defect*

Setelah melewati proses pengecekan produk *defect* maka dalam produksi tentunya tidak luput dengan kerusakan dalam permasalahan pengoprasian serta pergantian sperpart mesin disaat berjalanya proses produksi perlunya penanganan yang lebih lanjut dengan keterjadian risiko dalam proses produksi yang berkaitan dengan mesin produksi didalam perusahaan yakni seringnya *downtime* yang terjadi pada proses produksi pembuatan pipa yang tidak diketahui kapan terjadinya, hal tersebut dapat mempengaruhi jumlah pencapaian hasil produksi yang tidak terselesaikan dengan pencapaian target hasil produksi selama berjalanya proses pengoprasian mesin poduksi yang akan dicapai sesuai dengan tujuan yang sudah ditetapkan oleh perusahaan. Jenis *downtime* dapat dilihat pada tabel berikut

Tabel 1.3 Data *Downtime* mesin produksi Tahun 2019

Bulan	Masalah (menit)											Total (menit)	Ketersediaan jam kerja (bulan/menit)	Prosentase%
	Ganti Fanbel Cutting	Ganti Roll	Setting Gulung Balik	Setting Ganti Pecah	Setting Ganti Lebar	Setting Ulang	Ganti Gergaji	Setting Ganti Tebal	Sambungan Putus	Maintenance	Voltase Listrik Turun			
Januari	245	2219	130	1106	160	340	20	100	15			4335	23520	18%
Februari		2228	300	376	23	946		293		180		4346	20640	21%
Maret		2620	120	190	40	1162	20	227			60	4439	22200	20%
April		3243	535	1823		1159		240				7260	20640	35%
Mei		1115	250	650		1368		152				3535	22560	16%
Juni		2578	350	450		1693		269				5340	16800	32%
Juli	45	1375				865			20		240	2545	24480	10%
Agustus	190	2564	640	20	132	799	20		46	200		4611	23520	20%
September	110	3794	40	75		310		255		540		5124	22560	23%
Oktober	255	3989	745	1640	547	2215	22	535	512	530	650	11640	24480	48%
November		1546			122	332		219	160	60	20	2459	22560	11%
Desember		3108	645	1979	499	2041	22		120	289	177	8880	23520	41%
Total (menit)	845	30379	3755	8309	1523	13230	104	2290	873	1799	1147			

Sumber : Divisi Produksi di PT. Pacific Angkasa Abadi.



Berdasarkan permasalahan diatas untuk pengambilan data dan keterjadian permasalahan dalam proses produksi hanya digunakan sebagai acuan untuk melakukan identifikasi dan analisa setiap keterjadian risiko yang terjadi didalam ruang lingkup proses produksi. Munculnya permasalahan dan keterjadian risiko yang terjadi dalam perusahaan membuktikan bawasanya perlunya pengawasan, penanganan dan pengelolaan disetiap risiko yang terjadi dengan kemungkinan dan dampak risiko yang tidak bisa diprediksi disetiap keterjadian potensi risiko yang akan mempengaruhi tujuan yang sudah ditetapkan oleh perusahaan.

Berdasarkan alasan – alasan diatas penelitian ini akan membahas beberapa metode penyelesaian yang akan digunakan sebagai acuan untuk menyelesaikan beberapa permasalahan yang terjadi didalam proses produksi PT. Pacific Angkasa Abadi, tahapan pertama yang akan dilakukan dalam penelitian ini dengan melakukan identifikasi dengan pendekatan *Enterprise Risk Management* berbasis SNI ISO 31000:2011 yang meliputi tahapan penentuan konteks, identifikasi risiko, analisa risiko, evaluasi risiko dan perlakuan risiko yang meliputi *risk event dan risk agent* yang menimbulkan potensi risiko yang terjadi didalam proses produksi, untuk penanganan dan pengelolaan serta penentuan startegi mitigasi risiko perusahaan menggunakan metode *House Of Risk (HOR)*.

Dalam satu dekade ini, banyak penelitian yang membahas tentang risiko rantai pasok pada perusahaan bersekala besar dan sekala kecil. Topik risiko rantai pasok sudah menjadi topik hangat bagi para pelaku industri saat ini. Menurut Pujawan dan Geraldin (2009), komunitas bisnis saat ini berhadapan dengan lingkungan yang berisiko sehingga menyebabkan tergantungnya kesetabilan internal didalam perusahaan. Ketidaksetabilan ini disebabkan oleh iklim politik ekonomi kegagalan teknis dalam operasional perusahaan dan aksi mogok karyawan.

Sejalan dengan pernyataan Pujawan dan Geraldin (2009), Goh dkk (2007), berdasarkan sumbernya risiko dibedakan menjadi 2 jenis yaitu risiko yang berasal di dalam supply chain, dan berasal dari lingkungan luar. Penelitian terdahulu yang dilakukan oleh Pujawan dan Geraldin (2009), telah berhasil mengidentifikasi 22 kejadian risiko yang terjadi di perusahaan pupuk. Sedangkan penelitian yang dilakukan oleh Ulfa dkk (2016) melakukan identifikasi risiko di industri gula rafinasi dari hasil penelitian terdapat 47 kejadian risiko yang berhasil di identifikasi. Berdasarkan

pengalaman-pengalaman yang dialami oleh industri tersebut, maka penting sekali untuk melakukan identifikasi dan memetakan kejadian risiko dan penyebab risiko, dan memberikan usulan tindakan mitigasi disetiap keterjadian risiko. Langkah - langkah dalam meminimalisir risiko merupakan bagian dari kegiatan strategis perusahaan untuk meningkatkan produktivitas kinerja perusahaan. Hal ini perlu dilakukan oleh perusahaan karena berdasarkan pengalaman perusahaan yang telah di teliti oleh peneliti dapat disimpulkan bahwa para stakeholder belum menyadari dampak dari kehadiran risiko, belum memahami dan memiliki pendekatan manajemen risiko rantai pasok yang baik. Selain itu juga, setiap para pelaku industri harus bertanggungjawab pada risiko yang melekat pada proses bisnisnya, risiko sendiri tidak dapat dihilangkan begitu saja dan kehadiran risiko dapat berbeda jenis, namun yang pasti risiko yang dikurangi melalui tindakan yang preventif (Octavia , Magdalena, & Prasetya, 2019)

Menurut Sirat & Susanty, (2016). Manajemen risiko merupakan suatu upaya penerapan kebijakan peraturan dan upaya – upaya praktis manajemen secara sistematis dalam menganalisa pemakaian dan pengontrolan risiko untuk melindungi pekerja, masyarakat dan lingkungan. Salah satu bagian dari risk management adalah dengan menerapkan *Enterprise Risk Management* (ERM). Penerapan *Enterprise Risk Management* (ERM) merupakan suatu hal yang sangat penting dimiliki oleh perusahaan saat ini karena segala risiko akan dapat dikelola dan diminimalkan demi pencapaian tujuan perusahaan.

Selain itu Manajemen risiko berbasis ISO 31000:2011 merupakan sebuah panduan generik sehingga diharapkan dapat membantu manajemen untuk mempersiapkan diri ke arah perencanaan pencegahan atau mitigasi risiko organisasi. Manajemen risiko dapat diterapkan ke seluruh organisasi pada keseluruhan area kegiatan dan pada setiap tingkatan setiap saat, baik pada suatu fungsi khusus, proyek, proses, maupun suatu kegiatan. (Widiasih, 2017)

Pendekatan secara generik yang dilakukan dalam ISO memberikan suatu prinsip dan panduan untuk mengelola berbagai macam risiko secara sistematis dan transparan dalam berbagai macam ruang lingkup kegiatan dan konteks. Penetapan konteks dilakukan untuk menangkap sasaran organisasi, lingkungan dimana sasaran tersebut akan dicapai, para pemangku kepentingan yang terkait, berbagai macam kriteria risiko terkait. Kesemua hal tersebut akan membantu dalam mengungkapkan,

menilai, dan mengakses sifat serta kompleksitas dari risiko yang terkait (Widiasih, 2017).

Sebagai penentuan usulan strategi mitigasi risiko disetiap keterjadian risiko putri Amelia, Iwan (2017). Medefinisikan Fase identifikasi risiko adalah fase dimana kejadian risiko (*risk event*) dan agen risiko (*risk agent*) diidentifikasi, diukur dan diprioritaskan. Fase penanganan risiko adalah fase dimana agen risiko yang terpilih berdasarkan tingkat prioritas yang tinggi dari output HOR fase pertama. Setelah itu, mengidentifikasi tindakan yang relevan untuk mencegah timbulnya risiko dan menentukan hubungan antara masing-masing tindakan preventif pada masing-masing pemicu risiko (*risk agent*). Kemudian, menghitung tingkat efektivitas dan mengukur tingkat kesulitan dari masing – masing tindakan yang digunakan sebagai bentuk respon atau mitigasi risiko dengan menggunakan model *House Of Risk*.

Berdasarkan latar belakang diatas maka penelitian ini bertujuan untuk memeberikan usulan penerapan manajemen risiko pada proses produksi di PT Pacific Angkasa Abadi serta memberikan usulan strategi mitigasi risiko yang merupakan prioritas disetiap agen risiko yang menimbulkan potensi risiko pada proses produksi dengan melakukan pendekatan *Enterprise Risk Management* berbasis SNI ISO 31000:2011 dengan penanganan serta pengelolaan potensi risiko perusahaan dengan menggunakan metode *House Of Risk* (HOR).

## **1.2 Rumusan Masalah**

Bagaimana usulan penerapan manajemen risiko pada proses produksi pada PT. Pacific Angkasa Abadi dengan menggunakan metode *House Of Risk* (HOR)?

## **1.3 Tujuan Penelitian**

Berdasarkan rumusan masalah diatas maka tujuan dari penelitian ini ialah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi potensi *risk event* yang terjadi didalam proses produksi pada PT. Pacific Angkasa Abadi.
2. Mengidentifikasi potensi risk agent yang terjadi didalam proses produksi pada PT Pacific angkasa abadi.
3. Mengidentifikasi tindakan – tindakan strategi mitigasi risiko dengan pendekatan model *House Of Risk*.

#### 1.4 Manfaat Penelitian

Setelah dilakukan penelitian ini diharapkan akan diperoleh manfaat sebagai berikut:

1. Mengetahui potensi *risk event* yang terjadi didalam proses produksi pada PT Pacific Aangkasa Abadi.
2. Mengetahui prioritas *risk agent* yang terjadi didalam proses produksi pada PT Pacific Aangkasa Abadi.
3. Mengetahui tindakan – tindakan strategi mitigasi risiko dengan pendekatan model *House Of Risk*.

#### 1.5 Batasan Masalah

Batasan yang digunakan untuk memfokuskan penelitian ini adalah:

1. Penelitian ini hanya berfokus pada keterjadian risiko yang terjadi pada proses produksi pada PT Pacific Aangkasa Abadi.
2. Data yang diambil sebagai bahan penelitian selama periode bulan Januari sampai dengan Desember 2019.
3. Penentuan hasil dari identifikasi dan analisa risiko dalam proses produksi dengan menggunakan pendekatan *Risk Management* berbasis SNI ISO 31000:2011.
4. Strategi tindakan mitigasi risiko yang dihasilkan dalam penelitian ini bersifat sebagai usulan/rekomendasi, sehingga keputusan implementasi sepenuhnya merupakan hak dan kebijakan dari perusahaan.
5. Penentuan nilai kerugian risiko (E), probabilitas terjadinya risiko (A), nilai tingkat kesulitan meminimalisasi risiko dan korelasi antara E & A ditentukan secara kualitatif oleh pihak perusahaan dan peneliti.
6. Sumber risiko yang akan diidentifikasi merupakan potensi risiko yang terjadi didalam proses produksi pembuatan pipa *hollow*.
7. Selama penelitian berlangsung tidak ada perubahan kebijakan dari pihak perusahaan.

## 1.6 Asumsi

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Data yang telah diambil sebagai bahan penelitian tidak mengalami perubahan/revisi selama proses penelitian.
2. Pengambilan data dilakukan dengan teknik menyebarkan kuisioner kepada responden melalui wawancara yang berkaitan dengan keterjadian risiko sampai dengan agen risiko yang terjadi pada proses produksi pembuatan pipa Hollow pada PT. Pacific Angkasa Abadi
3. Responden memahami isi pertanyaan dalam kuisioner dan wawancara, kepala bagian persediaan dan pengadaan bahan baku produksi. Kepala bagian produksi, Kepala bagian maintenance dan Operator produksi. yang *expert* dibidangnya dan merupakan pekerja yang menjabat didalam perusahaan selama tahun 2015 sampai 2020.

## 1.7 Sistematika Penulisan

Dalam sub bab sistematika penulisan berisikan gambaran singkat mengenai penjelasan masing – masing pokok pembahasan secara sistematis pada penelitian tugas akhir yang di lakukan. Adapun pembahasan yang dicantumkan dalam tugas akhir ini meliputi:

### **BAB 1 PENDAHULUAN**

Bab ini berisikan latar belakang yang akan di lakukan mengenai penelitian tugas akhir yakni rumusan permasalahan yang akan dibahas dalam penelitian, tujuan di lakukan penelitian, ruang lingkup dari penelitian yang berisi batasan masalah serta asumsi yang akan di berikan oleh peneliti, manfaat penelitian ini guna untuk memberikan perbaikan, penanganan serta pengegelolaan manajemen risiko yang terjadi di dalam perusahaan maupun diluar perusahaan, baik bagi pihak perusahaan maupun bagi peneliti, serta sistematika penulisan laporan dari tugas akhir.

## **BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA**

Bab ini berisi landasan teori yang akan digunakan dalam melakukan analisis dan interpretasi data para perusahaan yang dijadikan objek peneliti tugas akhir. Landasan teori yang digunakan untuk membantu pemahaman dalam pengolahan dan analisis data diperoleh dari buku teks, jurnal atau artikel ilmiah serta hasil dari penelitian terdahulu yang akan dijadikan acuan sebagai penunjang untuk menyelesaikan permasalahan dalam penelitian ini akan membahas konsep – konsep materi yang meliputi konsep risiko, manajemen risiko, SNI ISO 31000:2011, *Enterprise Risk Management*, risiko pada proses produksi, dan model *House Of Risk* (HOR).

## **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Bab ini berisi mengenai tahap - tahap yang dilakukan oleh peneliti dalam proses penelitian dimana tahapan penelitian ditampilkan dalam bentuk skema atau kerangka berupa *flowchart* penelitian yang meliputi tahapan studi lapangan dan studi literature, identifikasi permasalahan, perumusan permasalahan, penentuan tujuan dan manfaat penelitian, penetapan batasan penelitian dan asumsi penelitian, pengumpulan data, pengolahan data, analisa dan iterpretasi hasil, serta penetapan kesimpulan dan saran.

## **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Pada bagian ini akan dijelaskan langkah – langkah dari prngumpulan data sampai dengan pengolahan data. Pengumpulan data – data yang akan dilakukan yakni data – data kualitatif yang akan diambil dengan teknik penyebaran kuisisioner dan wawancara dengan beberapa responden yang sudah ditetapkan data yang diidentifikasi berupa data agen keterjadian risiko, data agen risiko dan tindakan pencegahan risiko. Dan data data kualikatif yang akan diambil secara langsung melalui bagian/responden yang terkait sebagai acuan latar belakang masalah yang ada diperusahaan yakni data permintaan pelanggan, data target produki, data downtime mesin produksi, data *defect* produksi, data hasil baik produksi, laporan operator perproduksi. Serta pengolahan data yang dilakukan dengan melakukan identifikasi terlebih dahulu mengenai potensi – potensi keterjadian risiko dengan menggunakan pendekatan *Enterprise Risk Management* berbasis SNI ISO 31000:2011 kemudian untuk mengidetifikasi agen

risiko dengan menggunakan metode *Why why analysis*, serta menganalisa setrategi mitigasi agen risiko dengan menggunakan metode model *House Of Risk*.

## **BAB V ANALISA DAN INTERPRETASI DATA**

Pada tahapan analisa dan pembahasan yang dilakukan berdasarkan hasil dari pengolahan data. Hasil dari pengolahan data ini akan dibahas serta diinterpretasikan berkaitan dengan kessesuaiannya terhadap kerangka theories dari penelitian, yakni dengan menganalisa kesesuaian tindakan pencegahan risiko yang dihasilkan oleh perhitungan model *House Of Risk* sehingga akan didapatkan hasil strategi mitigasi risiko yang sudah diprioritaskan sebagai rekomendasi perbaikan terhadap perusahaan.

## **BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini berisi kesimpulan yang dapat ditarik dari penilaian yang dilakukan dimana kesimpulan diharapkan dapat menjawab tujuan permasalahan yang dicantumkan penulis pada bab pendahuluan. Selain kesimpulan, bab ini juga mencantumkan saran yang dapat diberikan yang mencakup hasil analisa penelitian baik untuk perusahaan, sedangkan saran diberikan kepada pihak – pihak berikut yang menggunakan topik yang serupa maupun pengembangan model yang diimplementasikan dalam penelitian ini.