

ABSTRAK

Industri konveksi di Indonesia tumbuh dengan pesat dan menimbulkan persaingan yang sangat ketat. Ketatnya persaingan bisnis konveksi terjadi karena sifat usaha konveksi yang sangat mudah dalam memulai bisnis ini dan permintaan pelanggan yang cukup besar, sehingga banyak pelaku usaha konveksi bersaing cukup ketat dalam memenuhi kebutuhan pasar. Memahami lingkup bisnis konveksi berarti memahami pengelolaan yang terkait dengan produktivitas. Termasuk risiko yang akan dihadapi oleh pelaku usaha. Maka harus ada manajemen risiko untuk mengidentifikasi penyebab kegagalan dalam sistem produksi. Manajemen risiko pada dasarnya adalah rangkaian proses yang dilakukan untuk meminimalisasi tingkat risiko yang dihadapi sampai pada batas yang dapat diterima.

Pada penelitian ini, dilakukan pendekatan *risk management* dan *fishbone* diagram untuk mengidentifikasi faktor utama penyebab kegagalan lini produksi. Tujuan dari *risk management* adalah penetapan konteks risiko, identifikasi risiko, analisis risiko, evaluasi risiko dan perlakuan risiko. *Failure mode effect analysis (FMEA)* merupakan salah satu penerapan *risk management* dengan ukuran *severity, occurrence & detection*. Dari hasil *severity, occurrence & detection* dihitung *risk priority number (RPN)* untuk dilakukan eliminasi penyebab risiko berdasarkan RPN tertinggi. Selanjutnya risiko dengan RPN tertinggi dilakukan perlakuan risiko usulan yang akan dilakukan perbaikan agar terjadinya kegagalan di lini produksi dapat diminimalkan. Berdasarkan pengolahan data menggunakan pendekatan *risk management* ditentukannya 32 penyebab risiko utama dari semua lini produksi sedangkan penyebab risiko dengan ranking yang tertinggi dengan menggunakan skala *AS/NZS 4360:2004* ada 3 penyebab risiko yang tertinggi dan harus segera dilakukan tindakan. Pada penyebab risiko alat setrika uap dengan ranking *extreme risk* yang mempunyai *score* risiko 64. Perlakuan risiko kondisi awal Melakukan perbaikan mesin setrika uap yang mengalami kerusakan, sedangkan perlakuan risiko usulan adalah membuat jadwal dan pengecekan mesin secara berkala agar kerusakan mesin dapat di minimalisir, begitu pula dengan perlakuan risiko lainnya.

Kata kunci : *Risk Management, Fishbone Diagram, FMEA, Ranking Risk, Perlakuan Risiko Usulan.*

ABSTRACT

The convection industry in Indonesia grows rapidly and creates a very tight competition. The tight competition of convection business happens because the nature of convection business is very easy in starting this business and customer demand is large enough, so many perpetrators of convection business to compete tight enough to meet market needs. Understanding the business scope of convection means understanding management related to productivity. Including risks that will be faced by business actors. So there must be risk management to identify the cause of failure in the production system. Risk management is basically a series of processes undertaken to minimize the level of risks encountered to acceptable limits.

In this research, risk management and fishbone diagram are used to identify the main factors causing the failure of production line. The objectives of risk management are the determination of the risk context, risk identification, risk analysis, risk evaluation and risk treatment. Failure mode effect analysis (FMEA) is one application of risk management with severity, occurrence & detection. From the result of severity, occurrence & detection are calculated risk priority number (RPN) to eliminate the cause of risk based on the highest RPN. Furthermore, the risk with the highest RPN conducted risk treatment proposals that will be improved so that the failure in the production line can be minimized. Based on the data processing using risk management approach, 32 main causes of risk from all production lines are determined, while the highest risk cause with the highest ranking using AS / NZS 4360: 2004 scale, there are 3 causes of the highest risk and should be done immediately. On the cause of the risk of steam iron device with extreme risk ranking that has a risk score of 64. Initial risk conditions Conduct repair of steam irradiate machine damaged, while the risk treatment proposal is to schedule and check the engine periodically to damage the machine can be minimized, as well with other risk treatment.

Keywords: Risk Management, Fishbone Diagram, FMEA, Rank Risk, Proposal Risk Treatment.