

BAB V

ANALISIS DAN INTERPRETASI

5.1 Menetapkan Konteks (*Establishing The Context*)

Penetapan konteks kegiatan pada proses produksi ini menunjukkan hubungan antara risiko dan *risk cause* atau hal yang akan dikelola risikonya di lingkungan produksi Bonassa Collection. Penetapan konteks pada kegiatan proses produksi juga untuk menentukan batasan dalam mengelola *risk cause*, serta menentukan lingkup risiko dan menentukan kriteria *risk cause*. Hasil dari penetapan konteks kegiatan pada proses adalah :

- Perencanaan : pemilihan jenis bahan kain, pembuatan disain.
- Pembuatan pola : pengemalan.
- Cutting : pemotongan, perangkaian & pengelompokan.
- Menjahit : penjahitan, pemasangan label & ukuran, bordir, pemasangan aksesoris, pemasangan lobang kancing & kancing.
- Pengepresan : setrika uap, pengecekan akhir, pelipatan.
- Packing : packing plastik, packing kardus, pengelompokan sesuai ukuran, motif, dan jenis produk, penyimpanan.

Pada tahap ini dijelaskan daftar risiko dan *risk cause* secara komprehensif dan luas yang dapat mempengaruhi jalannya produksi di Bonassa Collection. Identifikasi risiko dan *risk cause* dilakukan pada sumber-sumber risiko yang didalam kendali yaitu pada konteks kegiatan pada proses produksi yaitu perencanaan, pembuatan pola, cutting, menjahit, pengepresan, packing.

Dalam penetapan konteks kegiatan pada proses produksi juga dilakukan konfirmasi risiko dan *risk cause* yang sesuai dengan proses di lini produksi Bonassa Collection. *Severity* dikaitkan dengan nilai kerugian dalam rupiah yang akan diterima Bonassa Collection dalam setiap kejadian kegagalan pada proses produksi. *Occurrence* disesuaikan dengan potensi kemunculan dari risiko. *Detection* disesuaikan dengan deteksi risiko yang berdasarkan *risk treatment* pada *risk cause* kondisi awal Bonassa Collection.

Pada konfirmasi kriteria risiko, penanganan risiko difokuskan pada *risk cause* dengan *risk priority number* tertinggi dari tiap risiko, lalu melakukan pembagian level risiko menjadi 4 level yaitu pada level 1 *low risk* (*acceptable*/dapat diterima), level 2 *moderate*

risk (issue/diwaspadai), level 3 *high risk* (*unacceptable*/tidak diterima) & level 4 *extreme risk* (mengakibatkan bencana).

5.2 Identifikasi Risiko (*Risk Identification*)

Identifikasi risiko dilakukan untuk menemukan, mengenali, menguraikan dan menggambarkan risiko. Pada tahap ini dilakukan identifikasi mengenai ruang lingkup dari proses produksi, *entity* atau aktifitas pada proses produksi, *potential effect* atau potensi dampak risiko, *risk causes* atau penyebab risiko. Pengumpulan data dilakukan dengan cara observasi pada setiap penanggung jawab kegiatan proses produksi mengenai dampak risiko yang terjadi dan *risk treatment* kondisi awal yang dilakukan oleh Bonassa Collection. Berikut adalah jumlah penyebab risiko dari tiap - tiap risiko :

- A1 (Stock bahan baku kain kosong) mempunyai 4 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A2 (Bahan baku kain yang tidak sesuai) mempunyai 8 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A3 (Pembuatan disain terlalu lama) mempunyai 4 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A4 (Gambar disain sulit dimengerti) mempunyai 5 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A5 (Salah potong pola mall) mempunyai 5 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A6 (Alat pengemalan terbatas) mempunyai 4 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A7 (Hasil pemotongan tidak sesuai) mempunyai 7 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A8 (Suplai material yang akan dilakukan proses pemotongan terlambat) mempunyai 3 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A9 (Mesin potong rusak) mempunyai 5 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A10 (Salah rangkai) mempunyai 4 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A11 (Pengelompokan tercampur jenis produk lain) mempunyai 5 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A12 (Jahitan kurang rapi) mempunyai 6 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A13 (Salah jahit) mempunyai 3 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A14 (Mesin jahit rusak) mempunyai 4 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A15 (Pemasangan Label & ukuran terbalik) mempunyai 5 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A16 (Stok label & ukuran habis) mempunyai 4 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A17 (Produk yang terlewat pemasangan label & ukuran) mempunyai 3 penyebab

terjadinya sumber risiko

- A18 (Hasil bordir yang tidak sesuai standard) mempunyai 8 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A19 (Mesin bordir mengalami kerusakan) mempunyai 6 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A20 (Pemasangan aksesoris tidak sesuai standard) mempunyai 4 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A21 (Pemasangan kancing & lobang kancing tidak sesuai standard) mempunyai 6 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A22 (Stok kancing habis) mempunyai 4 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A23 (Hasil setrika uap tidak sesuai standard) mempunyai 6 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A24 (Kehabisan bahan bakar lpg untuk setrika uap) mempunyai 4 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A25 (Ditemukannya produk yang tidak sesuai standard) mempunyai 5 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A26 (Suplai material yang akan dilakukan pengecekan akhir terlambat) mempunyai 3 penyebab terjadinya sumber risiko.
- A27 (Pelipatan Yang kurang rapi) mempunyai 2 penyebab sumber risiko.
- A28 (Pelastik packing rusak sehingga perlu diganti) mempunyai 3 penyebab sumber risiko.
- A29 (Stock pelastik packing kosong) mempunyai 4 penyebab sumber risiko.
- A30 (Kardus packing rusak sehingga perlu diganti) mempunyai 4 penyebab sumber risiko.
- A31 (Produk tercampur dengan jenis produk yang lain) mempunyai 3 penyebab sumber risiko.
- A32 (Produk jadi sebelum dikirim ke customer banyak mengalami kerusakan) mempunyai 3 penyebab sumber risiko.

5.3 Analisis Risiko (*Risk Analysis*)

Analisis risiko dilakukan untuk memahami sifat dari risiko dan untuk menentukan tingkat dari risiko. Analisis risiko juga memberikan dasar bagi evaluasi risiko. Pada proses analisis risiko ditentukan nilai *risk score* yang didapat dari perkalian *severity* (S) dan *occurance* (O),

serta *risk priority number* (RPN) dari hasil kali rating *severity* (S), *occurance* (O) & *detection* (D). *Risk priority number* (RPN) akan menjadi dasar keputusan mengenai perlakuan risiko.

Nilai dari *severity* (S), *occurance* (O) & *detection* (D) berdasarkan hasil brainstorming kepada kepada pemilik UMKM, penanggung jawab produksi dan rekomendasi salah satu karyawan yang sudah expert. Nilai yang menjadi acuan dalam penelitian ini adalah nilai hasil dari pemilik UMKM yaitu Ibu Muhfaidah dikarenakan Ibu Muhfaidah lebih paham betul terhadap kompleksnya risiko yang ada pada lini produksi Bonassa Collection. Pada analisis risiko, penanganan risiko akan difokuskan pada *risk cause* yang mempunyai nilai *risk priority number* terbesar pada setiap risiko, sehingga dilakukan eliminasi pada *risk cause* lain dengan nilai *risk priority number* yang lebih kecil. Hasil dari eliminasi berupa *risk cause* dengan RPN tertinggi dari salah satu penyebab risiko, yaitu :

- A1 (Stock bahan baku kain kosong) nilai RPN 12 dengan *risk cause* kurang cermat dalam menghitung stok fisik barang di gudang.
- A2 (Bahan baku kain yang tidak sesuai) nilai RPN 24 dengan *risk cause* bahan baku kain rusak kaerena saat proses penyimpanan di gudang.
- A3 (Pembuatan disain terlalu lama) nilai RPN 24 dengan *risk cause* pembuatan disain mengikuti permintaan customer yang sangat detail.
- A4 (Gambar disain sulit dimengerti) nilai RPN 16 dengan *risk cause* keterangan perintah pada gambar disain produk tidak ada.
- A5 (Salah potong pola mall) nilai RPN 18 dengan *risk cause* pekerja kurang hati -hati dalam melakukan pekerjaan.
- A6 (Alat pengemalan terbatas) nilai RPN 16 dengan *risk cause* kerusakan pada alat mall.
- A7 (Hasil pemotongan tidak sesuai) nilai RPN 18 dengan *risk cause* pekerja salah potong pola yang sudah diperintahkan.
- A8 (Suplai material yang akan dilakukan proses pemotongan terlambat) nilai RPN 16 dengan *risk cause* koordinasi yang buruk antar proses pemotongan dan proses sebelumnya.
- A9 (Mesin potong rusak) nilai RPN 16 dengan *risk cause* kurang dilakukannya perawatan pada mesin potong.
- A10 (Salah rangkai) nilai RPN 12 dengan *risk cause* pekerja kurang konsentrasi dalam melakukan pekerjaan.

- A11 (Pengelompokan tercampur jenis produk lain) nilai RPN 12 dengan *risk cause* dimensi material yang hampir sama.
- A12 (Jahitan kurang rapi) nilai RPN 48 dengan *risk cause* pada saat proses penjahitan mesin jahit mengalami kerusakan.
- A13 (Salah jahit) nilai RPN 16 dengan *risk cause* pekerja salah menjahit material.
- A14 (Mesin jahit rusak) nilai RPN 24 dengan *risk cause* tidak ada jadwal pengecekan dan perawatan mesin jahit yang dilakukan secara berkala.
- A15 (Pemasangan Label & ukuran terbalik) nilai RPN 18 dengan *risk cause* kelalaian pekerja dalam proses tersebut.
- A16 (Stok label & ukuran habis) nilai RPN 24 dengan *risk cause* kurang cermat dalam menghitung stok fisik label & ukuran di gudang.
- A17 (Produk yang terlewat pemasangan label & ukuran) nilai RPN 16 dengan *risk cause* tidak adanya wadah pemisah *before* dan *after*.
- A18 (Hasil bordir yang tidak sesuai standard) nilai RPN 48 dengan *risk cause* terjadi kerusakan mesin bordir saat melakukan proses bordir.
- A19 (Mesin bordir mengalami kerusakan) nilai RPN 32 dengan *risk cause* keterangan perintah pemasangan aksesoris pada gambar disain tidak ada.
- A20 (Pemasangan aksesoris tidak sesuai standard) nilai RPN 9 dengan *risk cause* keterangan perintah pemasangan aksesoris pada gambar disain tidak ada.
- A21 (Pemasangan kancing & lobang kancing tidak sesuai standard) nilai RPN 18 dengan *risk cause* keterangan perintah pemasangan kancing dan lobang pada gambar disain disain tidak ada.
- A22 (Stok kancing habis) nilai RPN 18 dengan *risk cause* kurang cermat dalam menghitung stok fisik kancing barang di gudang.
- A23 (Hasil setrika uap tidak sesuai standard) nilai RPN 64 dengan *risk cause* alat setrika uap rusak.
- A24 (Kehabisan bahan bakar lpg untuk setrika uap) nilai RPN 12 dengan *risk cause* terlambatnya pemesanan bahan bakar lpg kepada supplier.
- A25 (Ditemukannya produk yang tidak sesuai standard) nilai RPN 16 dengan *risk cause* pekerja kurang teliti dalam melakukan proses produksi
- A26 (Suplai material yang akan dilakukan pengecekan akhir terlambat) nilai RPN 24 dengan *risk cause* pekerjaan pada proses sebelum dilakukan pengecekan membutuhkan waktu yang cukup lama.

- A27 (Pelipatan Yang kurang rapi) nilai RPN 12 dengan *risk cause* pekerja kurang teliti dalam hal melipat produk.
- A28 (Pelastik packing rusak sehingga perlu diganti) nilai RPN 24 dengan *risk cause* pelastik yang terlalu tipis sehingga mudah sobek.
- A29 (Stock pelastik packing kosong) nilai RPN 24 dengan *risk cause* kurang cermat dalam menghitung stok fisik pelastik packing di gudang.
- A30 (Kardus packing rusak sehingga perlu diganti) nilai RPN 32 dengan *risk cause* penumpukan yang terlalu tinggi sehingga menyebabkan kardus packing rusak.
- A31 (Produk tercampur dengan jenis produk yang lain) nilai RPN 20 dengan *risk cause* produk tercampur dengan jenis produk yang lain.
- A32 (Produk jadi sebelum dikirim ke customer banyak mengalami kerusakan) dengan nilai RPN 12 dengan *risk cause* produk jadi sebelum dikirim ke customer banyak mengalami kerusakan.

Pada peta risiko dengan ID : A8, A9, A10, A11, A24, A25, A27, A1, A32, A3, A17, A4 berada pada level 1 *low risk (acceptable/dapat diterima)*, hal tersebut diartikan bahwa *risk treatment* kondisi awal sudah efektif. Sedangkan risiko dengan ID : A5, A20, A2, A13, A14, A19, A28, A30, A6, A7, A15, A21, A26, A16, A22, A29 berada pada level 2 *moderate risk (issue/diwaspadai)*, tetapi dianjurkan adanya *treatment* usulan jika bisa lebih mengefektifkan penyebab risiko. Selanjutnya dengan ID : A18 dan A12 berada pada level 3 *high risk (issue)*, hal tersebut diartikan bahwa *risk treatment* kondisi awal kurang efektif sehingga diperlukan usulan *treatment*. Dan yang terakhir dengan ID : A23 berada pada level *extreme risk (unacceptable)*, hal tersebut diartikan bahwa *risk treatment* kondisi awal tidak efektif sehingga sangat diperlukan usulan *treatment* dan secepat mungkin untuk dilakukan penanganan.

Pada tahap analisis penyebab risiko juga dilakukan pembuatan ranking peta penyebab risiko dari penyebab risiko yang tertinggi, hal ini bertujuan untuk melakukan prioritas penanganan risiko berdasarkan level penyebab risiko. Untuk penanganan penyebab risiko hanya dilakukan pada penyebab risiko yang mempunyai level *extreme risk, high risk, moderate risk* berikut adalah urutan berdasarkan level risiko ID : A23, A18, A12, A8, A9, A10, A11, A24, A25, A27, A1, A32, A3, A17 dan yang terakhir A4.

5.4 Analisis Sebab Akibat

Pada tahap analisis sebab akibat dengan menggunakan *fishbone diagram* adalah untuk mengenali sumber asal risiko dalam suatu risiko yang terjadi. Analisis sebab akibat hanya pada risiko dengan skala ranking *extreme risk* dan *high risk* saja dan tidak mencari apa yang mungkin terjadi atau bagaimana hal tersebut terjadi, tetapi lebih menekankan pada “mengapa” suatu risiko terjadi. Penggalan informasi dan pengumpulan data dilakukan dengan cara *observasi* dilapangan kepada penanggung jawab lapangan bernama Bapak Supri dikarenakan beliau yang bertanggung jawab jika ada kegagalan pada proses produksi dengan menanyakan berulang – ulang “mengapa” risiko tersebut terjadi dengan tujuan untuk mencari mengapa suatu risiko bisa terjadi dan mengetahui penyebabnya.

- Penyebab risiko setrika uap rusak memiliki 4 faktor yang mendukung terjadinya sumber risiko yaitu :
 - Faktor metode
 - Tidak mentaati prosedur operasi
 - Tidak dijalankannya SOP yang sudah diterapkan
 - Faktor manusia
 - Pekerja tidak tau cara mengoperasikan mesin
 - Pekerja tidak tau cara perawatan mesin
 - Tidak ada training cara perawatatan mesin
 - Faktor mesin
 - Mesin panas
 - Pompa air rusak
 - Tidak ada perawatan dan pengecekan secara berkala
 - Air pendingin habis
 - Pekerja lalai dalam mengontrol air pendingin
 - Selang gas bahan bakar bocor
 - Klep sambungan berkarat
 - Pemakaian mesin over load
 - Keterbatasan mesin

- Faktor lingkungan
 - Kondisi lingkungan mesin kotor & berdebu
 - Operator kurang menjaga kebersihan di lingkungan mesin
- Penyebab risiko kerusakan mesin bordir saat melakukan proses bordir memiliki 4 faktor yang mendukung terjadinya sumber risiko yaitu.
 - Faktor metode
 - Tidak mentaati prosedur
 - Tidak dijalankannya SOP yang sudah diterapkan
 - Faktormanusia
 - pekerja kurang terampil
 - Kecerobohan pekerja saat berkerja
 - Pekerja salah set up
 - Salah perhitungan
 - Pekerja teledor
 - Faktor mesin
 - Kurangnya pemeliharaan mesin
 - Tidak ada jadwal perawatan
 - Mesin panas
 - Minyak pelumas kering
 - Pelumasan terlambat
 - Setingan berubah
 - Setelan kurang
 - Salah perhitungan
 - Pemakaianmesin overload
 - Keterbatasan jumlah mesin
 - Faktor matrial
 - Model bordir diluar kemampuan mesin
 - Matrial terlalu tebal
 - Tidak ada standarisasi ketebalan matrial

- Penyebab risiko pada saat proses penjahitan mesin jahit mengalami kerusakan memiliki 3 faktor yang mendukung terjadinya sumber risiko yaitu.
 - Faktor metode
 - Tidak mentaati prosedur operasi
 - Tidak dijalankannya SOP yang sudah diterapkan
 - Faktor manusia
 - pekerja kurang terampil
 - Kecerobohan pekerja saat berkerja
 - Kurangnya pengalaman dalam mengoperasikan mesin
 - Tidak ada pelatihan dalam mengoperasikan mesin
 - Faktor mesin
 - Setingan mesin kurang tepat
 - Pekerja teledor
 - Dinamo mesin rusak
 - Kurangnya perawatan
 - Tidak ada jadwal perawatan dan pemeliharaan
 - Pemakaian mesin overload
 - Keterbatasan jumlah mesin

5.5 Evaluasi Risiko (*Risk Evaluation*)

Pada tahap evaluasi risiko sarana yang digunakan adalah hasil dari pemeringkatan risiko dan eliminasi risiko yang didapat dari ranking penyebab risiko. Urutan pemeringkatan penyebab risiko disusun sesuai dengan peringkat yang dihasilkan pada peta risiko dengan menggunakan skala *AS/NZS 4360:2004*, serta melakukan analisis kurang efektifnya *risk treatment* kondisi awal Bonassa Collection. Berikut pembahasan mengenai evaluasi risiko :

- A 23 (Hasil setrika uap tidak sesuai standard) dengan penyebab “setrika uap rusak”, dengan *risk treatment* kondisi awal adalah melakukan perbaikan mesin setrika uap yang mengalami kerusakan, *treatment* ini dinilai kurang efektif karena jika menunggu mesin mengalami kerusakan pada saat dilakukannya proses

produksi akan mengganggu proses produksi sedangkan pada saat perbaikan akan membutuhkan waktu yang cukup lama.

- A 18 (Hasil bordir yang tidak sesuai standard) dengan penyebab “terjadi kerusakan mesin bordir saat melakukan proses bordir”, dengan *risk treatment* kondisi awal adalah melakukan perbaikan mesin bordir yang mengalami kerusakan, *treatment* ini dinilai kurang efektif karena jika menunggu mesin mengalami kerusakan pada saat dilakukannya proses produksi akan mengganggu proses produksi dan material akan mengalami kerusakan sedangkan pada saat perbaikan akan membutuhkan waktu yang cukup lama.
- A 12 (Jahitan kurang rapi) dengan penyebab “Pada saat proses penjahitan mesin jahit mengalami kerusakan”, dengan *risk treatment* kondisi awal adalah melakukan perbaikan mesin jahit yang mengalami kerusakan, *treatment* ini dinilai kurang efektif karena jika menunggu mesin mengalami kerusakan pada saat dilakukannya proses produksi akan mengganggu proses produksi dan material akan mengalami kerusakan sedangkan pada saat perbaikan akan membutuhkan waktu yang cukup lama.
- A 5 (Salah potong pola mall) dengan penyebab “Pekerja kurang hati-hati dalam melakukan pekerjaan”, dengan *risk treatment* kondisi awal adalah melakukan penggantian material yang mengalami salah potong, *treatment* ini dinilai kurang efektif karena akan membutuhkan biaya tambahan dan pengerjaan ulang.
- A 20 (Pemasangan aksesoris tidak sesuai standard) dengan penyebab “Keterangan perintah pemasangan aksesoris pada gambar disain tidak ada”, dengan *risk treatment* kondisi awal adalah pekerja melakukan koordinasi kepada penanggung jawab lapangan, *treatment* ini dinilai kurang efektif karena pada saat pekerja mencari penanggung jawab lapangan mengalami kesusahan penyebabnya adalah penanggung jawab lapangan tidak stay pada suatu proses saja.
- A2 (Bahan baku kain yang tidak sesuai standard) dengan penyebab “Bahan baku kain rusak karena saat proses penyimpanan di gudang”, dengan *risk treatment* kondisi awal adalah pekerja melakukan perbaikan material yang rusak dahulu sebelum dilakukannya proses produksi, *treatment* ini dinilai kurang efektif karena perbaikan material akan memerlukan proses tambahan.
- A 13 (Salah jahit) dengan penyebab “Pekerja salah menjahit material”, dengan *risk treatment* kondisi awal melakukan yaitu *repair* produk, *treatment* ini dinilai

kurang efektif karena pekerjaan *repair* produk akan memerlukan proses tambahan dan waktu produksi bertambah.

- A 14 (Mesin jahit rusak) dengan penyebab “Tidak ada jadwal pengecekan dan perawatan mesin jahit yang dilakukan secara berkala”, dengan *risk treatment* kondisi awal yaitu melakukan perbaikan pada mesin jahit yang mengalami kerusakan, *treatment* ini dinilai kurang efektif karena pada saat melakukan perbaikan mesin akan membutuhkan waktu perbaikan yang cukup lama dan hal ini tentunya akan mengganggu jalannya produksi.
- A 19 (Mesin bordir mengalami kerusakan) dengan penyebab “Tidak ada jadwal pengecekan dan perawatan mesin bordir yang dilakukan secara berkala”, dengan *risk treatment* kondisi awal yaitu melakukan perbaikan mesin bordir yang mengalami kerusakan, *treatment* ini dinilai kurang efektif karena pada saat melakukan perbaikan mesin bordir akan membutuhkan waktu perbaikan yang cukup lama dan hal ini tentunya akan mengganggu jalannya produksi.
- A 28 (Pelastik packing rusak sehingga perlu diganti) dengan penyebab “Pelastik yang terlalu tipis sehingga mudah sobek”, dengan *risk treatment* kondisi awal yaitu melakukan penggantian pelastik jika ada plastic sobek, *treatment* ini dinilai kurang efektif karena pada saat penggantian plastic memerlukan pengulangan proses dan menambah waktu proses produksi.
- A 30 (Kardus packing rusak sehingga perlu diganti) dengan penyebab “Penumpukan yang terlalu tinggi sehingga menyebabkan kardus packing rusak”, dengan *risk treatment* kondisi awal yaitu melakukan penggantian kardus packing yang mengalami kerusakan, *treatment* ini dinilai kurang efektif karena pada saat penggantian kardus packing akan melakukan pengulangan proses dan menambah waktu proses produksi.
- A 6 (Alat pengemalan terbatas) dengan penyebab “Kerusakan pada alat mall”, dengan *risk treatment* kondisi awal yaitu melakukan perbaikan dan pengadaan alat mall, *treatment* ini dinilai kurang efektif karena pada saat melakukan pengadaan dan perbaikan akan membutuhkan waktu dan akan berdampak pada terganggunya proses produksi.
- A 7 (Hasil Pemotongan tidak sesuai) dengan penyebab “Pekerja salah potong pola yang sudah diperintahkan”, dengan *risk treatment* kondisi awal yaitu melakukan *repair* produk, *treatment* ini dinilai kurang efektif karena pada saat melakukan

repair produk akan membutuhkan penambahan proses dan waktu proses produksi yang dilakukan.

- A 15 (Pemasangan label & ukuran terbalik) dengan penyebab “Kelalaian pekerja dalam proses”, dengan *risk treatment* kondisi awal yaitu melakukan repair produk, *treatment* ini dinilai kurang efektif karena pada saat melakukan repair produk akan membutuhkan penambahan proses dan waktu proses produksi yang dilakukan.
- A 21 (Pemasangan kancing & lobang kancing tidak sesuai *standard*) dengan penyebab “Keterangan perintah pemasangan kancing dan lobang pada gambar disain disain tidak ada”, dengan *risk treatment* kondisi awal yaitu pekerja melakukan koordinasi kepada penanggung jawab lapangan, *treatment* ini dinilai kurang efektif karena pada saat pekerja mencari penanggung jawab lapangan mengalami kesusahan penyebabnya adalah penanggung jawab lapangan tidak stay pada suatu proses saja.
- A 26 (Suplai material yang akan dilakukan pengecekan akhir terlambat) dengan penyebab “Pekerjaan pada proses sebelum dilakukan pengecekan membutuhkan waktu yang cukup lama”, dengan *risk treatment* kondisi awal yaitu melakukan pemindahan pekerja pada jenis kegiatan yang terjadi penumpukan material, *treatment* ini dinilai kurang efektif karena jumlah pekerja yang dimiliki Bonassa Collection terbatas.
- A 16 (Stok label & ukuran habis) dengan penyebab “Kurang cermat dalam menghitung stok fisik label & ukuran di gudang”, dengan *risk treatment* kondisi awal yaitu melakukan kontrol stok label & ukuran, *treatment* ini dinilai kurang efektif jika dilakukannya tidak berkala dan pembukuan stok barang yang dilakukan dengan asal – asalan.
- A 22 (Stok kancing habis) dengan penyebab “Kurang cermat dalam menghitung stok fisik kancing barang di gudang”, dengan *risk treatment* kondisi awal yaitu melakukan kontrol stok kancing, *treatment* ini dinilai kurang efektif jika dilakukannya tidak berkala dan pembukuan stok barang yang dilakukan dengan asal – asalan.
- A 29 (Stok pelastik packing habis) dengan penyebab “Kurang cermat dalam menghitung stok fisik pelastik packing di gudang”, dengan *risk treatment* kondisi awal yaitu melakukan kontrol stok kancing, *treatment* ini dinilai kurang efektif

jika dilakukannya tidak berkala dan pembukuan stokbarang yang dilakukan dengan asal – asalan.

5.6 Perlakuan Risiko (*Risk Treatment*)

Treatment risiko bertujuan untuk penanganan dari risiko dan penyebab risiko. *Treatment* risiko dalam penelitian ini dilakukan untuk membandingkan *treatment* risiko kondisi awal dari tempat produksi Bonassa Collection dengan *treatment* risiko usulan dari penelitian ini. *Treatment* risiko diklasifikasikan dalam beberapa bagian yaitu, menghindari risiko (*risk avoidance*). Transfer risiko kepada pihak lain (*risk sharing*). Mengurangi kemungkinan atau dampak (*risk mitigation*). Menerima risiko (*risk acceptance*) bila tidak ada langkah yang bisa dilakukan. Pada *treatment* risiko kondisi awal dan usulan tidak ada *treatment* risiko dengan *risk sharing* karena memindahkan risiko tidak berarti mengurangi tingkat dampak ataupun frekuensi terjadinya risiko, tetapi hanya memindahkan kepihak lain dan harus disadari bahwa pada akhirnya dampak risiko tetap pada pemangku risiko utama. Terdapat perbedaan langkah *risk treatment* kondisi awal dari tempat produksi Bonassa Collection dengan *treatment* penyebab risiko usulan.

- A 23 (Hasil setrika uap tidak sesuai standard) dengan penyebab risiko (setrika uap rusak) *treatment* penyebab risiko kondisi awal dari Bonassa Collection adalah *risk acceptance* (Melakukan perbaikan mesin setrika uap yang mengalami kerusakan) sedangkan pada *treatment* penyebab risiko usulan adalah *risk mitigation* (Melakukan perawatan dan pengecekan mesin setrika uap secara rutin dengan membuat jadwal perawatan dan pengecekan)
- A18 (Hasil bordir yang tidak sesuai standard) dengan penyebab risiko (Terjadi kerusakan mesin bordir saat melakukan proses bordir) *treatment* penyebab risiko kondisi awal dari Bonassa Collection adalah *risk acceptance* (Melakukan perbaikan pada mesin jahit yang mengalami kerusakan) sedangkan pada *treatment* penyebab risiko usulan adalah *risk mitigation* (Melakukan perawatan dan pengecekan mesin bordir secara rutin dengan membuat jadwal perawatan dan pengecekan).

- A 12 (Jahitan kurang rapi) dengan penyebab risiko (Pada saat proses penjahitan mesin jahit mengalami kerusakan) *treatment* penyebab risiko kondisi awal dari Bonassa Collection adalah *risk acceptance* (Melakukan perbaikan pada mesin jahit yang mengalami kerusakan) sedangkan pada *treatment* penyebab risiko usulan adalah *risk mitigation* (Melakukan perawatan dan pengecekan mesin jahit secara rutin dengan membuat jadwal perawatan dan pengecekan).
- A 5 (Salah potong pola mall) dengan penyebab risiko (Pekerja kurang hati-hati dalam melakukan pekerjaan) *treatment* penyebab risiko kondisi awal dari Bonassa Collection adalah *risk acceptance* (Mengganti matrial yang mengalami salah potong) sedangkan pada *treatment* penyebab risiko usulan adalah *risk mitigation* (Melakukan kontrol pekerjaan pada bagian potong pola dan melakukan pengawasan agar kesalahan tersebut tidak terulang)
- A 20 (Pemasangan aksesoris tidak sesuai standard) dengan penyebab risiko (Keterangan perintah pemasangan aksesoris pada gambar disain tidak ada) *treatment* penyebab risiko kondisi awal dari Bonassa Collection adalah *risk mitigation* (Melakukan kordinasi kepada penanggung jawab lapangan jika ada perintah yang tidak jelas) dan pada *treatment* penyebab risiko usulan sama yaitu *risk mitigation* (Merevisi gambar disain jika ada gambar disain yang kurang jelas pada perintah kerja).
- A 2 (Bahan baku kain yang tidak sesuai standard) dengan penyebab risiko (Bahan baku kain rusak karena saat proses penyimpanan di gudang) *treatment* penyebab risiko kondisi awal dari Bonassa Collection adalah *risk acceptance* (Melakukan perbaikan matrial jika matrial yang rusak masih bisa diperbaiki) sedangkan pada *treatment* penyebab risiko usulan pada *risk mitigation* (Melakukan penataan matrial di gudang dengan sebaik mungkin dan melapisi matrial dengan pelastik agar matrial tidak terkontaminasi noda atau kotoran).
- A 13 (Salah jahit) dengan penyebab risiko (Pekerja salah menjahit material) *treatment* penyebab risiko kondisi awal dari Bonassa Cillection adalah *risk acceptance* (melakukan ripair produk) sedangkan pada *treatment* penyebab risiko usulan pada *risk mitigation* (Melakukan kontrol dan pengawasan pada proses jahit agar kesalahan tersebut dapat diminimalisir).
- A 14 (Mesin jahit rusak) dengan penyebab risiko (Tidak ada jadwal pengecekan dan perawatan mesin jahit yang dilakukan secara berkala) *treatment* penyebab

risiko kondisi awal dari Bonassa Collection adalah *risk acceptance* (Melakukan perbaikan mesin jahit yang mengalami kerusakan) sedangkan pada *treatment* penyebab risiko usulan pada *risk mitigation* (Membuat jadwal dan pengecekan mesin secara berkala agar kerusakan mesin dapat di minimalisir)

- A 19 (Mesin bordir mengalami kerusakan) dengan penyebab risiko (Tidak ada jadwal pengecekan dan perawatan mesin bordir yang dilakukan secara berkala) *treatment* penyebab risiko kondisi awal dari Bonassa Collection adalah *risk acceptance* (Melakukan perbaikan pada mesin bordir yang mengalami kerusakan) sedangkan pada *treatment* penyebab risiko usulan pada *risk mitigation* (Membuat jadwal dan pengecekan mesin secara berkala agar kerusakan mesin dapat di minimalisir).
- A 28 (Pelastik packing rusak sehingga perlu diganti) dengan penyebab risiko (Pelastik yang terlalu tipis sehingga mudah sobek) *treatment* penyebab risiko kondisi awal dari Bonassa Collection adalah *risk acceptance* (Melakukan penggantian pelastik jika ada pelastik yang sobek) sedangkan pada *treatment* penyebab risiko usulan pada *risk avoidance* (Mencari alternatif supplier lain).
- A 30 (Kardus packing rusak sehingga perlu diganti) dengan penyebab risiko (Penumpukan yang terlalu tinggi sehingga menyebabkan kardus packing rusak) *treatment* penyebab risiko kondisi awal dari Bonassa Collection adalah *risk acceptance* (Melakukan penggantian kardus packing yang rusak) sedangkan pada *treatment* penyebab risiko usulan pada *risk mitigation* (Melakukan kontrol dan pengawasan pekerjaan pada saat penumpukan produk jadi dan membuat SOP pekerjaan penumpukan barang jadi).
- A 6 (Alat pengemalan terbatas) dengan penyebab risiko (Kerusakan pada alat mall) *treatment* penyebab risiko kondisi awal dari Bonassa Collection adalah *risk acceptance* (Melakukan perbaikan dan pengadaan jika ada kerusakan alat pada bagian mall) sedangkan pada *treatment* penyebab risiko usulan pada *risk mitigation* (Melakukan perawatan secara berkala dan memperhatikan cara penggunaan alat mall).
- A 7 (Hasil Pemotongan tidak sesuai) dengan penyebab risiko (Pekerja salah potong pola yang sudah diperintahkan) *treatment* penyebab risiko kondisi awal dari Bonassa Collection adalah *risk acceptance* (Melakukan repair produk) sedangkan pada *treatment* penyebab risiko usulan pada *risk mitigation* (Melakukan kontrol

dan pengawasan pekerjaan pada bagian potong pola serta membuat lembar *chek sheet* untuk pengecekan kualitas produk).

- A 15 (Pemasangan label & ukuran terbalik) dengan penyebab risiko (Kelalaian pekerja dalam proses) *treatment* penyebab risiko kondisi awal dari Bonassa Collection adalah *risk acceptance* (Melakukan repair produk) sedangkan pada *treatment* penyebab risiko usulan pada *risk mitigation* (Melakukan kontrol dan pengawasan kerja pada kegiatan pemasangan label & ukuran serta membuat lembar *chek sheet* untuk pengecekan kualitas produk).
- A 21 (Pemasangan kancing & lobang kancing tidak sesuai standard) dengan penyebab risiko (Keterangan perintah pemasangan kancing dan lobang pada gambar disain disain tidak ada) *treatment* penyebab risiko kondisi awal dari Bonassa Collection adalah *risk mitigation* (Merevisi gambar disain jika ada gambar disain yang kurang jelas pada perintah kerja) dan pada *treatment* penyebab risiko usulan sama yaitu *risk mitigation* (Melakukan kordinasi kepada penanggung jawab lapangan).
- A 26 (Suplai material yang akan dilakukan pengecekan akhir terlambat) dengan penyebab risiko (Pekerjaan pada proses sebelum dilakukan pengecekan membutuhkan waktu yang cukup lama) *treatment* penyebab risiko kondisi awal dari Bonassa Collection adalah *risk mitigation* (Melakukan pemindahan pekerja pada jenis kegiatan yang terjadi penumpukan material) dan pada *treatment* penyebab risiko usulan sama yaitu *risk mitigation* (melakukan penambahan pekerja jika memang terjadi penumpukan material tetapi bersifat pekerja harian atau borongan).
- A 16 (Pemasangan label & ukuran) dengan penyebab risiko (Stok label & ukuran habis) *treatment* penyebab risiko kondisi awal dari Bonassa Collection adalah *risk acceptance* (Melakukan kontrol stok label & ukuran) dan pada *treatment* penyebab risiko usulan sama yaitu *risk mitigation* (Menerapkan jadwal kontrol stok label & ukuran secara berkala dan melakukan pencatatan pembukuan stok label & ukuran).
- A 22 (Pemasangan lobang kancing & kancing) dengan penyebab risiko (Stok kancing habis) *treatment* penyebab risiko kondisi awal dari Bonassa Collection adalah *risk mitigation* (Melakukan kontrol stok kancing) dan pada *treatment* penyebab risiko usulan sama yaitu *risk mitigation* (Menerapkan jadwal kontrol stok

label & ukuran secara berkala dan melakukan pencatatan pembukuan stok kancing).

- A 29 (Packing plastik) dengan penyebab risiko (Stock plastik packing kosong) *treatment* penyebab risiko kondisi awal dari Bonassa Collection adalah *risk mitigation* (Melakukan kontrol stok plastik packing) dan pada *treatment* penyebab risiko usulan sama yaitu *risk mitigatioan* (Menerapkan jadwal kontrol plastik packing dan melakukan pencatatan pembukuan stok plastik packing).