

**PENERAPAN MANAJEMEN RISIKO BERBASIS ISO
31000 PADA PENCAPAIAN TARGET PRODUKSI DI
PT TRIDAYA DIMAS ADITAMA**

SKRIPSI

Diajukan untuk memenuhi salah satu syarat guna mencapai gelar
Sarjana dalam bidang ilmu Teknik Industri

Disusun oleh:

Nama : Muhammad Gilang Aria G

NPM : 2011610152



**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
BANDUNG
2017**

**FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS KATOLIK PARAHYANGAN
BANDUNG**



Nama : M. Gilang Aria Gautama
NPM : 2011610152
Program Studi : Teknik Industri
Judul Skripsi : PENERAPAN MANAJEMEN RISIKO BERBASIS ISO
31000 PADA PENCAPAIN TARGET PRODUKSI DI
PT TRIDAYA DIMAS ADITAMA

TANDA PERSETUJUAN SKRIPSI

Bandung, Maret 2017

Ketua Program Studi Teknik Industri

(Dr. Carles Sitompul, S.T., M.T., M.I.M.)

Pembimbing Pertama

(Dr. Dharma Lesmono, Drs., S.E, M.Sc., M.T)

Pembimbing Kedua

(Alfian, S.T., M.T)



Jurusan Teknik Industri
Fakultas Teknologi Industri
Universitas Katolik Parahyangan

Pernyataan Tidak Mencontek atau Melakukan Tindakan Plagiat

Saya yang bertanda tangan di bawah ini,

Nama : Muhammad Gilang Aria Gautama

NPM : 2011610152

dengan ini menyatakan bahwa skripsi dengan judul :

“PENERAPAN MANAJEMEN RISIKO BERBASIS ISO 31000 PADA PENCAPAIAN TARGET PRODUKSI DI PT TRIDAYA DIMAS ADHITAMA”

adalah hasil pekerjaan saya dan seluruh ide, pendapat atau materi dari sumber lain telah dikutip dengan cara penulisan referensi yang sesuai.

Pernyataan ini saya buat dengan sebenar-benarnya dan jika pernyataan ini tidak sesuai dengan kenyataan, maka saya bersedia menanggung sanksi yang akan dikenakan kepada saya.

Bandung, Maret 2017

Muhammad Gilang Aria Gautama
2011610152

ABSTRAK

Setiap perusahaan memiliki sasaran yang hendak dicapai. Dalam usaha pencapaian sasaran tersebut, perusahaan dihadapkan pada kondisi yang serba tidak pasti. Kondisi yang tidak pasti tersebut menimbulkan dampak yang disebut dengan risiko. Sulit bagi perusahaan untuk mencapai sasaran tanpa mengendalikan risiko-risiko yang ada. PT Tridaya Dimas Aditama merupakan perusahaan manufaktur komponen kendaraan bermotor yang memiliki sasaran pencapaian target produksi untuk setiap produknya. Namun, saat ini perusahaan belum mengetahui risiko apa saja yang dapat menghambat aktivitas bisnis tersebut. Hal ini menyebabkan perusahaan mengalami kesulitan dalam mencapai target produksi untuk dua produk yang dimiliki, yaitu *cover foot rest 3 CI* dan *foot rest 5 BP*.

Penerapan manajemen risiko berbasis ISO 31000 dilakukan untuk mengetahui dan mengendalikan risiko-risiko yang menghambat pencapaian sasaran target produksi *cover foot rest 3 CI* dan *foot rest 5 BP* di PT Tridaya Dimas Aditama. Diawali dengan penetapan konteks manajemen risiko yang dilanjutkan dengan penilaian risiko yang terdiri dari identifikasi risiko, analisis risiko, dan evaluasi risiko. Beberapa teknik digunakan dalam tahap ini, yaitu *semi-structured interview*, *consequence/probability matrix*, dan *root cause analysis*.

Berdasarkan hasil penelitian, pada tahap identifikasi risiko didapatkan 33 risiko dalam aktivitas pencapaian target produksi untuk *cover foot rest 3 CI* dan *foot rest 5 BP*. Berdasarkan hasil analisis dan evaluasi terhadap semua risiko tersebut, didapatkan 12 risiko yang menjadi prioritas bagi perusahaan untuk segera dilakukan pengendalian risiko. Selanjutnya tahap pengendalian untuk 12 risiko tersebut dilakukan dengan menetapkan tindakan-tindakan yang dapat dilakukan perusahaan dengan tujuan meminimalisir dampak dan kemungkinan terjadinya risiko.

ABSTRACT

Each company has their own goal. The companies should deal with uncertainty conditions in order to achieve their goal. Uncertainty conditions can lead to some consequences, that known as risks. it must be difficult for a company to achieve the goal without controlling the risks. PT Tridaya Dimas Aditama is a manufacturing company that produce motorcycle components. One of the company's goal is to reach a production quantity target for all products. However, PT Tridaya Dimas Aditama currently doesn't know any risks that can inhibit the goals achievement. Therefore, it's difficult for the company to reach the production target for two products, that is cover foot rest 3 Cl and foot rest 5 BP.

Implementation of risk management based on ISO 31000 in PT. Tridaya Dimas Aditama has a purpose to identifying and controlling risks that inhibit the production target achievement for cover foot rest 3 Cl and foot rest 5 BP. Establish the risk management context is the first step, followed by risk assessment which consists of three steps. Those steps are risk identification, risk analysis, and risk evaluation. Some techniques are used for the steps, that is semi-structured interview, consequence/probability matrix, and root cause analysis.

Based on the research has been conducted, 33 risks are identified in business activity of production target achievement for cover foot rest 3 Cl and foot rest 5 BP. There are 12 out from 33 risks that categorized as critical risks based on risk analysis and risk evaluation. These risks are priorities for the next step, that is risk control/risk treatment. Result of this step are improvement/action recommendations for the company in order to mitigate probability and consequence of the critical risks.

KATA PENGANTAR

Alhamdulillah atas rahmat dan izin Allah SWT penulis akhirnya dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “Penerapan Manajemen Risiko Berbasis ISO 31000 pada Pencapaian Target Produksi di PT Tridaya Dimas Adhitama”. Penyusunan skripsi ini memiliki tujuan untuk memenuhi salah satu syarat akademik Jurusan Teknik Industri , Fakultas Teknologi Industri guna mencapai gelar sarjana dalam bidang ilmu Teknik Industri dari Universitas Katolik Parahyangan, Bandung.

Pada proses penyusunan skripsi ini, tentu penulis mendapatkan dorongan moral, semangat, saran dan arahan dari berbagai pihak hingga skripsi ini dapat diselesaikan. Oleh karena itu, penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada :

1. Kedua orang tua dan keluarga penulis, yang senantiasa mendoakan, memberikan motivasi, dorongan, dan semangat sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini.
2. Bapak Dr. J. Dharma Lesmono, SSi, SE, MT, MSc dan Bapak Alfian, S.T., M.T sebagai dosen pembimbing yang senantiasa memberikan arahan, saran, waktu, pengetahuan, dan dengan sabar membimbing penyusunan skripsi ini sehingga penulis dapat melakukan yang terbaik dalam penyusunan skripsi.
3. Bapak Y.M.Kinley Aritonang, Ph.D. dan Ibu Paulina Kus Ariningsih, S.T., M.Sc sebagai dosen penguji proposal skripsi yang sudah memberikan saran dan kritik dalam penyusunan skripsi.
4. PT. Tridaya Dimas Adhitama yang memberikan kesempatan sehingga penulis dapat melakukan penelitian pada perusahaan ini.
5. Bapak Dadang, Bapak Tono, Bapak Heri, Bapak Mulyadi, Bapak Suseno, Bapak Ade, Bapak Supriadi, Ibu Artich, Ibu Siti Maulida selaku pihak dari PT. Tridaya Dimas Adhitama yang telah bekerja sama dalam penyusunan skripsi ini dengan memberikan informasi, pengetahuan, pengalaman, saran dan masukan dalam penyusunan skripsi ini.
6. Nadia yang senantiasa memberikan waktu, perhatian, saran, dan menjadi semangat serta motivasi bagi penulis sehingga skripsi ini dapat terselesaikan.

7. Teman-teman kampus yang tidak dapat disebutkan seluruhnya oleh penulis, diantaranya Aga, Ebeb, Helmy, Aul, Fading, Pucet, Adit, Radit, Bona, Ablay, Gerwin, Bara, Alliyah, Geri. Terima kasih atas semua cerita, pengalaman, dukungan, suka dan duka selama menempuh studi di Universitas Katolik Parahyangan.
8. Pihak-pihak lain yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu yang telah memberikan doa, semangat dan dukungan kepada penulis selama menempuh studi dan penyusunan skripsi ini.

Penulis menyadari bahwa skripsi yang telah disusun masih belum sempurna dan memiliki kekurangan. Namun, besar harapan penulis agar penelitian yang dilakukan dapat bermanfaat khususnya bagi perusahaan dan juga bagi pembaca. Semoga penelitian ini dapat menjadi referensi dan pengetahuan apabila dilakukan penelitian yang lebih lanjut dalam penanganan masalah yang sedang dihadapi oleh perusahaan atau penelitian lainnya yang topiknya berkaitan dengan karya ilmiah ini.

Bandung, Maret 2017

Penulis

DAFTAR ISI

ABSTRAK	i
ABSTRACT	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xv
BAB I PENDAHULUAN	I-1
I.1 Latar Belakang Masalah	I-1
I.2 Identifikasi dan Rumusan Masalah	I-3
I.3 Pembatasan Masalah	I-7
I.4 Tujuan Penelitian	I-7
I.5 Manfaat Penelitian	I-7
I.5.1 Manfaat Penelitian bagi Perusahaan	I-8
I.5.2 Manfaat Penelitian Bagi Peneliti	I-8
I.5.3 Manfaat Penelitian bagi Pembaca	I-8
I.6 Metodologi Penelitian	I-8
I.7 Sistematika Penulisan	I-11
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	II-1
II.1 Risiko	II-1
II.2 Manajemen Risiko ISO 31000	II-1
II.3 Prinsip-Prinsip Manajemen Risiko dalam ISO 31000	II-3
II.4 Kerangka Kerja Manajemen Risiko dalam ISO 31000	II-5
II.5 Prose Manajemen Risiko dalam ISO 31000	II-5
II.5.1 Komunikasi dan Konsultasi	II-8
II.5.2 Menetapkan Konteks	II-9
II.5.2.1 Menetapkan Konteks Internal	II-10
II.5.2.2 Menetapkan Konteks Eksternal	II-10

II.5.2.3	Menetapkan Konteks Proses Manajemen Risiko	II-11
II.5.2.4	Menetapkan Kriteria Risiko	II-12
II.5.2.5	Menentukan Selera Risiko	II-13
II.5.3	Identifikasi Risiko	II-14
II.5.4	Analisis Risiko	II-16
II.5.5	Evaluasi Risiko	II-18
II.5.6	Perlakuan Risiko	II-20
II.6	<i>Tools</i> Manajemen Risiko Berbasis ISO 31000	II-21
II.6.1	<i>Semi-Structured Interview</i>	II-23
II.6.2	<i>Consequence/Probability Matrix</i>	II-24
II.6.3	<i>Root Cause Analysis</i>	II-28
 BAB III PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA		III-1
III.1	Proses Bisnis dalam Pencapaian Target Produksi Perusahaan.....	III-1
III.2	Penetapan Konteks.....	III-13
III.2.1	Konteks Penerapan Manajemen Risiko	III-14
III.2.2	Konteks Internal Penerapan Manajemen Risiko	III-15
III.2.3	Konteks Eksternal Penerapan Manajemen Risiko	III-17
III.2.4	Kriteria Risiko dalam Penerapan Manajemen Risiko	III-20
III.2.5	Selera Risiko dalam Penerapan Manajemen Risiko	III-21
III.3	Identifikasi Risiko	III-22
III.3.1	Proses <i>Semi-Structured Interview</i>	III-22
III.3.2	Hasil Identifikasi Risiko (<i>Risk Register I</i>) pada Departemen <i>Marketing</i>	III-24
III.3.3	Hasil Identifikasi Risiko (<i>Risk Register I</i>) pada Departemen <i>Purchasing</i>	III-24
III.3.4	Hasil Identifikasi Risiko (<i>Risk Register I</i>) pada Departemen PPIC	III-26
III.3.5	Hasil Identifikasi Risiko (<i>Risk Register I</i>) pada Departemen Produksi.....	III-28
III.3.6	Hasil Identifikasi Risiko (<i>Risk Register I</i>) pada Departemen <i>Human Resource Development</i>	III-31
III.3.7	Hasil Identifikasi Risiko (<i>Risk Register I</i>) pada	

	Departemen <i>Engineering and Maintenance</i>	III-32
III.3.8	Hasil Identifikasi Risiko (<i>Risk Register I</i>) pada Departemen <i>Quality Control</i>	III-34
III.4	Analisis Risiko.....	III-34
III.4.1	Pembuatan <i>Consequence/Probability Matrix</i>	III-36
III.4.2	Analisis <i>Five Whys</i> untuk Mendapatka Pemicu Risiko.....	III-40
III.4.2.1	Pemicu Risiko pada Departemen <i>Marketing</i>	III-40
III.4.2.2	Pemicu Risiko pada Departemen <i>Purchasing</i>	III-41
III.4.2.3	Pemicu Risiko pada Departemen PPIC	III-43
III.4.2.4	Pemicu Risiko pada Departemen Produksi	III-46
III.4.2.5	Pemicu Risiko pada <i>Human Resource Development</i>	III-54
III.4.2.6	Pemicu Risiko pada Departemen <i>Engineering and Maintenance</i>	III-54
III.4.2.7	Pemicu Risiko pada Departemen <i>Quality Control</i> ...	III-55
III.4.3	Hasil Analisis Risiko (<i>Risk Register II</i>)	III-56
III.4.4	Hasil Evaluasi Risiko.....	III-65
BAB IV ANALISIS DAN USULAN.....		IV-1
IV.1	Analisis Penjabaran Proses Bisnis Pencapaian Target Produksi Perusahaan	IV-1
IV.2	Analisis Konteks Proses Manajemen Risiko.....	IV-3
IV.3	Analisis Konteks Internal dan Konteks Eksternal Perusahaan pada Penerapan Manajemen Risiko.....	IV-5
IV.4	Analisis Kriteria Risiko dan Selera Risiko	IV-6
IV.5	Analisis Tahap Identifikasi Risiko	IV-9
IV.6	Analisis Tahap Analisis Risiko	IV-10
IV.7	Analisis Tahap Evaluasi Risiko.....	IV-13
IV.8	Perlakuan Risiko.....	IV-15
IV.8.1	Perlakuan Risiko untuk Risiko Cacat Produk Berupa <i>Short Mold</i> untuk Produk <i>Cover Foot Rest 3 CI (RPRC3)</i>	IV-16
IV.8.2	Perlakuan Risiko untuk Risiko Operator Mesin Tidak hadir (<i>RPR2</i>)	IV-19

IV.8.3	Perlakuan Risiko untuk Risiko Cacat Produk Berupa Adanya Goresan/Sobekan pada <i>Cover</i> untuk Produk <i>Cover Foot Rest 3 CI (RPRC5)</i>	IV-20
IV.8.4	Perlakuan Risiko untuk Risiko Cacat Produk Berupa Permukaan Lubang Kasar pada Proses <i>Piercing</i> untuk Produk <i>Foot Rest 5 BP (RPRF6)</i>	IV-21
IV.8.5	Perlakuan Risiko untuk Risiko Cacat Produk Berupa Adanya Goresan pada Pinggir Permukaan pada Proses <i>Bending (RPRF7)</i>	IV-22
IV.8.6	Perlakuan Risiko untuk Risiko Kesulitan Mendapatkan Bahan Baku EPDM 150 (RPU1) , Risiko Departemen PPIC Tidak Menerima Bahan Baku EPDM 150 Sesuai <i>Schedule (RPP4)</i> , dan Risiko Departemen Produksi Tidak Mendapatkan Bahan Baku EPDM 150 yang Dibutuhkan Tepat Waktu (RPRC1)	IV-23
IV.8.7	Perlakuan Risiko untuk Risiko Kesulitan Mendapatkan Bahan Baku SPHC <i>Steel</i> (RPU2), Risiko Departemen PPIC Tidak Menerima Bahan Baku SPHC <i>Steel</i> Sesuai <i>Schedule (RPP5)</i> dan Risiko Departemen Produksi Tidak Mendapatkan Bahan Baku SPHC <i>Steel</i> Tepat Waktu (RPRF1)	IV-25
IV.8.8	Perlakuan Risiko untuk Risiko Cacat Produk Berupa Permukaan Kasar pada Proses <i>Blanking</i> untuk Produk <i>Foot Rest 5 BP (RPRF5)</i>	IV-26

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	V-1
V.1 Kesimpulan	V-1
V.2 Saran.....	V-5

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

RIWAYAT HIDUP PENULIS

DAFTAR TABEL

Tabel I.1	Persentase Pemenuhan Target Produksi Produk <i>Foot Rest 5 BP Tahun 2015</i>	I-4
Tabel I.1	Persentase Pemenuhan Target Produksi Produk <i>Foot Rest 5 BP Tahun 2015 (Lanjutan)</i>	I-4
Tabel I.2	Persentase Pemenuhan Target Produksi Produk <i>Foot Rest 5 BP Tahun 2016</i>	I-4
Tabel I.3	Persentase Pemenuhan Target Produksi Produk <i>Cover Foot Rest 3 CI Tahun 2015</i>	I-5
Tabel I.3	Persentase Pemenuhan Target Produksi Produk <i>Cover Foot Rest 3 CI Tahun 2015 (Lanjutan)</i>	I-5
Tabel I.4	Persentase Pemenuhan Target Produksi Produk <i>Cover Foot Rest 3 CI Tahun 2016</i>	I-5
Tabel II.1	Contoh Matriks probabilitas	II-26
Tabel II.2	Contoh Matriks	II-26
Tabel III.1	Konteks Penerapan Manajemen Risiko.....	III-14
Tabel III.1	Konteks Penerapan Manajemen Risiko (Lanjutan).....	III-15
Tabel III.2	<i>Stakeholder Analysis</i> Eksternal Perusahaan	III-18
Tabel III.2	<i>Stakeholder Analysis</i> Eksternal Perusahaan (Lanjutan)	III-19
Tabel III.3	Pengaruh Lingkungan Eksternal terhadap Perusahaan	III-20
Tabel III.4	Selera Risiko	III-21
Tabel III.5	Hasil Identifikasi Risiko (<i>Risk Register I</i>) pada Departemen <i>Marketing</i>	III-24
Tabel III.6	Hasil Identifikasi Risiko (<i>Risk Register I</i>) pada Departemen <i>Purchasing</i>	III-25
Tabel III.7	Hasil Identifikasi Risiko (<i>Risk Register I</i>) pada Departemen PPIC	III-27
Tabel III.8	Hasil Identifikasi Risiko (<i>Risk Register I</i>) pada Departemen Produksi	III-28
Tabel III.8	Hasil Identifikasi Risiko (<i>Risk Register I</i>) pada Departemen Produksi (Lanjutan)	III-29

Tabel III.8	Hasil Identifikasi Risiko (<i>Risk Register I</i>) pada Departemen Produksi (Lanjutan).....	III-30
Tabel III.9	Hasil Identifikasi Risiko (<i>Risk Register I</i>) pada Departemen <i>Human Resource Development</i>	III-32
Tabel III.10	Hasil Identifikasi Risiko (<i>Risk Register I</i>) pada Departemen <i>Engineering and Maintenance</i>	III-33
Tabel III.11	Hasil Identifikasi Risiko (<i>Risk Register I</i>) pada Departemen <i>Quality Control</i>	III-34
Tabel III.12	<i>Probability Matrix</i>	III-37
Tabel III.13	<i>Consequence Matrix</i>	III-38
Tabel III.14	<i>Risk Register II</i>	III-57
Tabel III.15	<i>Risk Register III</i>	III-67
Tabel V.1	Risiko dan Perlakuan Risiko	V-1

DAFTAR GAMBAR

Gambar I.1	Metodologi Penelitian Manajemen Risiko di PT. Tridaya Dimas Aditama.....	I-10
Gambar II.1	Hubungan Antara Prinsip, Kerangka Kerja, dan Proses Manajemen Risiko	II-6
Gambar II.2	Metode – Metode untuk Penilaian Risiko	II-22
Gambar II.3	Contoh <i>Risk Mapping</i>	II-28
Gambar III.1	<i>Cover Foot Rest</i> 3 CI	III-2
Gambar III.2	<i>Foot rest</i> 5 BP	III-2
Gambar III.3	Bagian <i>Bracket</i> pada <i>Cover Foot Rest</i> 3 CI	III-5
Gambar III.4	Bagian <i>Boss</i> pada <i>Foot Rest</i> 5 BP	III-5
Gambar III.5	Proses Produksi <i>Cover Foot Rest</i> 3 CI	III-9
Gambar III.6	Proses Produksi <i>Foot rest</i> 5 BP	III-10
Gambar III.7	Peta Hubungan antar Pemangku Kepentingan	III-18
Gambar III.8	<i>Consequence/Probability Matrix</i>	III-39
Gambar III.9	Pemicu Risiko untuk Risiko <i>Purchse Order</i> Mendadak (RMR1)	III-41
Gambar III.10	Pemicu Risiko untuk Risiko Kesulitan Mendapatkan Bahan Baku EPDM 150 (RPU1).....	III-41
Gambar III.11	Pemicu Risiko untuk Risiko Kesulitan Mendapatkan Bahan Baku SPHC 150 (RPU2)	III-42
Gambar III.12	Pemicu Risiko untuk Risiko Kesulitan Mendapatkan <i>Boss</i> 5 BP sesuai jumlah yang diwajibkan (RPU3)	III-42
Gambar III.13	Pemicu Risiko untuk Risiko Kesulitan Mendapatkan <i>Bracket</i> sesuai jumlah yang diwajibkan (RPU4).....	III-43
Gambar III.14	Pemicu Risiko untuk Risiko Kesalahan Perhitungan dalam Menentukan Kebutuhan Bahan Baku (RPP1)	III-44
Gambar III.15	Pemicu Risiko untuk Risiko Kesalahan Perhitungan dalam Menentukan Kebutuhan Subkontrak (RPP2)	III-44

Gambar III.16 Pemicu Risiko untuk Risiko Kesalahan Perhitungan dalam Menentukan Jumlah atau Jadwal pada <i>Master Production Schedule</i> (RPP3).....	III-45
Gambar III.17 Pemicu Risiko untuk Risiko Kesalahan Perhitungan dalam Menentukan Jumlah atau Jadwal pada <i>Master Production Schedule</i> (RPP4)	III-45
Gambar III.18 Pemicu Risiko untuk Risiko Distribusi MPS Terlambat (RPR1)	III-46
Gambar III.19 Pemicu Risiko untuk Risiko Operator Mesin Tidak Hadir Kerja (RPR2).....	III-47
Gambar III.20 Pemicu Risiko untuk Risiko Performa Kerja Operator Pengganti Buruk (RPR3)	III-47
Gambar III.21 Pemicu Risiko untuk Risiko Keterlambatan Bahan Baku EPDM 150 (RPRC1)	III-48
Gambar III.22 Pemicu Risiko untuk Risiko Keterlambatan produk setengah jadi <i>bracket</i> (RPRC2)	III-48
Gambar III.23 Pemicu Risiko untuk Risiko Cacat berupa <i>Short</i> <i>Mold</i> (RPRC3).....	III-49
Gambar III.24 Pemicu Risiko untuk Risiko Cacat berupa <i>Cover Miring</i> (RPRC4)	III-49
Gambar III.25 Pemicu Risiko untuk Risiko Cacat berupa goresan pada <i>Cover</i> (RPRC5)	III-50
Gambar III.26 Pemicu Risiko untuk Risiko Ulir pada <i>Bracket Seret</i> (RPRC6).....	III-50
Gambar III. 27 Pemicu Risiko untuk Risiko Keterlambatan bahan baku SHPC <i>Steel</i> (RPRF1).....	III-51
Gambar III. 28 Pemicu Risiko untuk Risiko Keterlambatan <i>boss 5 BP</i> (RPRF2)	III-51
Gambar III.29 Pemicu Risiko untuk Risiko Kerusakan Mesin <i>Stamping</i> (RPRF3).....	III-52
Gambar III.30 Pemicu Risiko untuk Risiko Cacat <i>Overcutting</i> (RPRF4)	III-52
Gambar III.31 Pemicu Risiko untuk Risiko Cacat Permukaan Kasar (RPRF5)	III-52

Gambar III.32 Pemicu Risiko untuk Risiko Cacat Permukaan Lubang Kasar (RPRF6)	III-53
Gambar III.33 Pemicu Risiko untuk Risiko Goresan pada Pinggir Permukaan (RPRF7)	III-53
Gambar III.34 Pemicu Risiko untuk Risiko Cacat hasil <i>Welding Rotary</i> Keropos (RPRF8).....	III-54
Gambar III.35 Pemicu Risiko untuk Risiko Karyawan Tidak Memberikan Permohonan Izin (RHR1)	III-54
Gambar III.36 Pemicu Risiko untuk Risiko Perbaikan Mesin <i>Stamping</i> Tidak terselesaikan Tepat Waktu (REM1)	III-55
Gambar III.37 Pemicu Risiko untuk Risiko Kerusakan Mesin <i>Stamping</i> yang Tidak Terdeteksi (REM2).....	III-55
Gambar III.38 Pemicu Risiko untuk Risiko <i>Delay</i> pada Proses <i>Quality Control</i> (RQC1)	III-56
Gambar III.39 <i>Risk Mapping</i>	III-66
Gambar IV.1 Potongan A	IV-17
Gambar IV.2 Potongan B	IV-17
Gambar IV.3 Kuas Pembersih	IV-23

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran A <i>Business Process Flow Chart</i>	A-1
---	-----

BAB I

PENDAHULUAN

Bab ini berisi pembahasan awal mengenai penelitian yang dilakukan dan terdiri dari beberapa subbab, yaitu latar belakang masalah, identifikasi dan rumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metodologi penelitian, dan sistematika penulisan.

I.1 Latar Belakang Masalah

Sektor industri semakin berkembang dari tahun ke tahun. Berkembangnya sektor industri di Indonesia menyebabkan persaingan antar perusahaan pada sektor tersebut semakin ketat. Perusahaan yang ingin bertahan dalam persaingan harus mampu meningkatkan performa di segala hal agar tidak kalah bersaing dengan perusahaan lainnya. Performa perusahaan dapat dilihat dari berhasil tidaknya perusahaan dalam mencapai sasaran-sasaran yang sudah ditetapkan.

Perusahaan dalam usaha pencapaian sasaran pasti dihadapkan dengan berbagai keadaan yang tidak pasti. Keadaan yang tidak pasti tersebut apabila tidak dapat dikendalikan oleh perusahaan dapat memberikan dampak yang buruk dan menghambat pencapaian sasaran perusahaan. Menurut Susilo dan Kaho (2011), dampak dari ketidakpastian terhadap sasaran disebut risiko. Risiko kerap dinyatakan dengan acuan pada potensi suatu peristiwa dan dampak atau kombinasi keduanya. Dalam setiap kegiatan di perusahaan, risiko selalu akan hadir. Risiko-risiko tersebut dapat memberikan dampak positif ataupun dampak negatif terhadap sasaran perusahaan. Risiko yang memiliki dampak positif tidak akan menjadi masalah bagi perusahaan, sedangkan risiko-risiko yang memiliki dampak negatif akan membawa dampak buruk bagi perusahaan. Oleh karena itu, agar sasaran-sasaran yang hendak dicapai perusahaan untuk meningkatkan performa dapat tercapai, diperlukan tindakan-tindakan untuk mengelola risiko-risiko tersebut sehingga dampaknya dapat diminimalisir.

Tindakan-tindakan pengelolaan risiko disebut dengan manajemen risiko. "Manajemen risiko merujuk pada arsitektur (prinsip, kerangka kerja, dan proses)

untuk mengelola risiko dan merupakan proses logis dan sistematis yang digunakan dalam mengambil keputusan untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas pencapaian sasaran kinerja” (Susilo dan Kaho, 2010, hal. 4). Menurut Susilo dan Kaho (2011), penerapan manajemen risiko pada suatu proses bisnis di perusahaan memberikan berbagai manfaat, antara lain peningkatan reputasi, meningkatkan kemungkinan tercapainya sasaran organisasi, meningkatkan kesadaran untuk mengidentifikasi dan menangani risiko, meminimalkan kerugian, memperbaiki sistem pencegahan kerugian dan pengelolaan yang tanggap darurat, dan lain-lain.

PT. Tridaya Dimas Aditama adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri manufaktur yang berdiri sejak tahun 2003 dan memproduksi berbagai komponen motor berbahan karet dan baja. PT. Tridaya Dimas Aditama memiliki berbagai sasaran yang harus dicapai untuk dapat tetap bertahan dan bersaing dengan banyaknya perusahaan yang bergerak di bidang yang sama. Namun, saat ini PT. Tridaya Dimas Aditama sedang dihadapkan dengan sulitnya mencapai sebuah sasaran yang sudah ditetapkan oleh perusahaan. Sasaran tersebut adalah pencapaian target produksi perusahaan. Sebagai perusahaan yang bergerak di bidang industri manufaktur, performa perusahaan untuk dapat mencapai target produksi sesuai *purchase order* adalah hal penting agar kepuasan konsumen tidak hilang. Apabila target produksi tidak tercapai sehingga *purchase order* tidak terpenuhi, penilaian buruk terhadap kredibilitas dan kerugian finansial harus ditanggung oleh perusahaan.

Perusahaan menyadari bahwa dalam pencapaian target produksi terdapat aktivitas-aktivitas bisnis yang kompleks dan melibatkan berbagai departemen di perusahaan, diiringi dengan keadaan-keadaan yang serba tidak pasti yang dapat berakibat menghambat pencapaian target produksi perusahaan. Namun, hingga saat ini perusahaan belum melakukan penanganan yang sistematis, terstruktur, dan terdokumentasi dengan baik untuk dapat meningkatkan performa perusahaan dalam mencapai sasaran target produksi. Penanganan yang dilakukan saat ini dengan mengandalkan *buffer stock* dan *overtime* masih tidak dapat mencapai sasaran yang ditetapkan. Perusahaan perlu melakukan penanganan yang lebih terstruktur dan sistematis agar mampu mengelola risiko dengan baik dengan tujuan tercapainya sasaran pencapaian target produksi.

I.2 Identifikasi dan Rumusan Masalah

PT. Tridaya Dimas Aditama sebagai produsen komponen motor berbahan karet dan baja memiliki misi untuk selalu mengutamakan kepuasan konsumen. Namun, pada saat ini perusahaan sedang dihadapkan dengan masalah sering tidak tercapainya target produksi perusahaan untuk beberapa produk yang diproduksi. Diantara beberapa produk tersebut, terdapat dua produk yang paling sering tidak dapat tercapai target produksinya. Kedua produk tersebut adalah *cover foot rest 3 CI* dan *foot rest 5 BP*. Target produksi yang tidak tercapai akan berakibat pada tidak terpenuhi pula *purchase order* konsumen sesuai waktu yang telah disepakati. Tentunya, hal ini memberikan dampak buruk terhadap kepercayaan dan kepuasan konsumen kepada PT. Tridaya Dimas Aditama. Perusahaan juga harus menanggung dampak finansial akibat dari target produksi yang tidak tercapai.

PT. Tridaya Dimas Aditama sudah berupaya melakukan penanganan dengan melakukan perencanaan ulang produksi, *over time*, dan menggunakan *buffer stock* (stok ekstra) untuk memenuhi target produksi. Namun, usaha – usaha tersebut masih tidak dapat menyelesaikan masalah secara tuntas, karena perusahaan belum melakukan penanganan yang terstruktur dan sistematis untuk mengidentifikasi dan mengendalikan risiko-risiko yang ada pada aktivitas bisnis pencapaian target produksi. Total produksi perusahaan setelah dilakukan penanganan – penanganan tersebut masih belum mencapai target produksi untuk memenuhi *purchase order* sesuai waktu yang telah disepakati. Selama ini, perusahaan melakukan penanganan – penanganan tanpa terlebih dahulu mengidentifikasi risiko – risiko yang ada beserta sumber penyebab dan pemicunya, sehingga sulit bagi perusahaan untuk melakukan tindakan – tindakan pengendalian risiko yang tepat, efektif dan efisien untuk dapat mencapai target produksi.

Pada Tabel I.1 dapat dilihat persentase pemenuhan target produksi untuk *foot rest 5 BP* pada tahun 2015. Berdasarkan tabel tersebut, terdapat tujuh bulan pada tahun 2015 yang total produksi aktual tidak memenuhi target produksi yang ditetapkan. Sedangkan persentase pemenuhan target produksi produk *foot rest 5 BP* untuk tahun 2016 dapat dilihat pada Tabel I.2. Berdasarkan tabel tersebut, dapat dilihat bahwa sampai Bulan Mei 2016, terdapat empat bulan yang target produksinya tidak terpenuhi.

Tabel I.1 Persentase Pemenuhan Target Produksi Produk *Foot Rest 5 BP* Tahun 2015

TAHUN 2015	BULAN						
	JANUARI	FEBRUARI	MARET	APRIL	MEI	JUNI	JULI
TARGET PRODUKSI	13,365	19,041	12,220	7,777	6,775	4,625	11,145
PRODUKSI AKTUAL	12,155	15,560	14,480	6,530	4,798	9,990	7,810
PEMENUHAN TARGET PRODUKSI	90.95%	81.72%	118.49%	83.97%	70.82%	216.00%	70.08%

(Lanjut)

Tabel I.1 Persentase Pemenuhan Target Produksi Produk *Foot Rest 5 BP* Tahun 2015
(Lanjutan)

TAHUN 2015	BULAN					TOTAL
	AGUSTUS	SEPTEMBER	OKTOBER	NOVEMBER	DESEMBER	
TARGET PRODUKSI	36,459	29,500	23,390	9,900	3,500	177,697
PRODUKSI AKTUAL	32,120	24,050	25,569	18,266	7,721	179,049
PEMENUHAN TARGET PRODUKSI	88.10%	81.53%	109.40%	184.51%	220.60%	100.76%

Tabel I.2 Persentase Pemenuhan Target Produksi Produk *Foot Rest 5 BP* Tahun 2016

TAHUN 2016	BULAN					TOTAL
	JANUARI	FEBRUARI	MARET	APRIL	MEI	
TARGET PRODUKSI	5,530	8,560	8,915	3,018	6,730	32,753
PRODUKSI AKTUAL	5,900	6,889	6,700	2,800	6,100	28,389
PEMENUHAN TARGET PRODUKSI	106.7%	80.5%	75.2%	92.8%	90.6%	87%

Selain *foot rest 5 BP*, produk *cover foot rest 3 CI* juga menjadi produk yang target produksinya paling sering tidak tercapai di perusahaan. Persentase pemenuhan target produksi untuk *cover foot rest 3 CI* tahun 2015 dapat dilihat pada Tabel I.3. Berdasarkan tabel tersebut dapat dilihat bahwa target produksi selama lima bulan pada tahun 2015 tidak dapat tercapai. Sedangkan persentase pemenuhan target produksi untuk tahun 2016 dapat dilihat pada Tabel I.4

Tabel I.3 Persentase Pemenuhan Target Produksi Produk *Cover Foot Rest 3 CI* Tahun 2015

TAHUN 2015	BULAN						
	JANUARI	FEBRUARI	MARET	APRIL	MEI	JUNI	JULI
TARGET PRODUKSI	2,540	31,180	112,850	58,000	63,539	95,555	73,430
PRODUKSI AKTUAL	2,580	32,042	96,048	63,120	49,990	78,565	51,264
PEMENUHAN TARGET PRODUKSI	101.57%	102.76%	85.11%	108.83%	78.68%	82.22%	69.81%

(Lanjut)

Tabel I.3 Persentase Pemenuhan Target Produksi Produk *Cover Foot Rest 3 CI* Tahun 2015 (Lanjutan)

TAHUN 2015	BULAN					TOTAL
	AGUSTUS	SEPTEMBER	OKTOBER	NOVEMBER	DESEMBER	
TARGET PRODUKSI	120,126	91,900	103,770	60,800	35,350	849,040
PRODUKSI AKTUAL	147,077	129,353	120,396	64,816	20,416	855,667
PEMENUHAN TARGET PRODUKSI	122.44%	140.75%	116.20%	106.61%	57.75%	100.78%

Tabel I.4 Persentase Pemenuhan Target Produksi Produk *Cover Foot Rest 3 CI* Tahun 2016

TAHUN 2016	BULAN					TOTAL
	JANUARI	FEBRUARI	MARET	APRIL	MEI	
TARGET PRODUKSI	38,960	68,640	56,320	37,400	42,250	243,570
PRODUKSI AKTUAL	47,782	68,656	47,332	33,934	39,960	237,664
PEMENUHAN TARGET PRODUKSI	122.64%	100.02%	84.04%	90.73%	94.58%	97.58%

Berbagai risiko sebagai dampak ketidakpastian harus dihadapi oleh perusahaan, seperti adanya risiko keterlambatan penyelesaian produk oleh perusahaan subkontraktor, yang akhirnya membawa dampak buruk terhadap pencapaian target produksi perusahaan. Risiko-risiko lain seperti adanya cacat produk, keterlambatan datangnya bahan baku, koordinasi yang kurang baik antar departemen, dan lain-lain. Oleh karena itu, perlu manajemen risiko untuk dapat mengidentifikasi dan menganalisis seluruh risiko – risiko yang menghambat

sasaran berupa tercapainya target produksi perusahaan, sehingga kemudian dapat dilakukan mitigasi dan pengendalian risiko agar target produksi perusahaan dapat tercapai. Saat ini, belum ada pelaksanaan proses manajemen risiko yang meliputi identifikasi, analisis, dan evaluasi risiko sehingga perusahaan sulit menentukan penanganan – penanganan yang tepat untuk menyelesaikan masalah tersebut.

Terdapat berbagai macam standar manajemen risiko yang digunakan di berbagai negara, antara lain AS/NZS 4360:2004, JIS Q 2001, dan CAN/CSA Q850-97. Namun, saat ini sudah terdapat sebuah standar internasional yang disusun oleh International Standard Organization yang telah melalui proses *voting* dan revisi dari semua anggota ISO. Standar tersebut adalah ISO 31000 *Risk Management – Guideline on principles and implementation of risk management*.

Manajemen Risiko ISO 31000 adalah sebuah panduan penerapan manajemen risiko yang menekankan fungsi penciptaan nilai tambah yang berkesinambungan bagi perusahaan/organisasi sebagai prinsip pertama, bersama dengan prinsip – prinsip lainnya (Susilo dan Kaho, 2010). Masih menurut Susilo dan Kaho (2010) yang menyatakan terdapat beberapa prinsip dasar untuk penerapan manajemen risiko pada proses bisnis, yaitu memahami apa saja sasaran proses bisnis tersebut, mengidentifikasi apa saja yang dapat menghambat tercapainya sasaran proses bisnis tersebut, dan pengendalian apakah yang harus dilakukan agar risiko – risiko tersebut dapat diiadakan atau dikurangi. Berdasarkan penjabaran tersebut, manajemen risiko ISO 31000 dapat diterapkan di PT. Tridaya Dimas Aditama guna mengetahui secara utuh risiko apa saja yang terdapat pada pencapaian target produksi dan bagaimana penanganannya. Penerapan manajemen risiko yang baik memungkinkan perusahaan untuk melakukan antisipasi agar risiko – risiko penyebab kegagalan sasaran dapat dikendalikan, meminimalkan potensi kerugian, meningkatkan pengendalian dari suatu proses, dan membantu pengambilan keputusan.

Berdasarkan penjabaran identifikasi masalah yang sudah dijelaskan, maka rumusan masalah terkait pencapaian target produksi di PT. Tridaya Dimas Aditama adalah sebagai berikut :

1. Apa risiko – risiko yang terdapat pada aktivitas pencapaian target produksi untuk produk *cover foot rest* 3 CI dan *Footrest* 5 BP ?

2. Bagaimana perlakuan untuk setiap risiko yang terdapat pada aktivitas pencapaian target produksi untuk produk *cover foot rest 3 CI* dan *Footrest 5 BP* ?

I.3 Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah digunakan agar penelitian dilakukan terfokus kepada permasalahan yang menjadi topik penelitian. Dengan adanya pembatasan masalah, maka penelitian tidak melebar ke permasalahan lain. Batasan masalah yang digunakan pada penelitian ini adalah penelitian dilakukan terfokus pada departemen-departemen di PT. Tridaya Dimas Aditama yang terlibat langsung dalam proses bisnis pencapaian target produksi perusahaan untuk produk *cover foot rest 3 CI* dan *foot rest 5 BP*.

i.4 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian berdasarkan rumusan masalah yang sudah dibuat adalah sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi risiko yang meliputi sumber risiko, dampak risiko, kemungkinan terjadinya risiko, dan peristiwa risiko. Menganalisis risiko dengan menghasilkan *output* berupa tabel kemungkinan risiko, tabel dampak risiko, matriks dampak dan kemungkinan risiko, dan *risk mapping* yang merupakan pemeringkatan risiko. Mengevaluasi risiko yang meliputi penentuan risiko yang membutuhkan penanganan dan risiko yang dapat ditolerir, jenis perlakuan risiko, dan otorisasi pengawasan dan pertanggungjawaban. Semua risiko yang diperhitungkan merupakan risiko untuk *cover foot rest 3 CI* dan *foot rest 5 BP*.
2. Menentukan tindakan – tindakan perlakuan terhadap risiko yang merupakan usulan penanganan dalam mencapai target produksi produk *cover foot rest 3 CI* dan *foot rest 5 BP*.

I.5 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan memberikan manfaat tidak hanya kepada peneliti, tetapi khususnya kepada perusahaan dan juga pembaca. Manfaat untuk setiap pihak berbeda – beda. Manfaat – manfaat yang dapat diterima oleh setiap pihak dijabarkan pada subbab berikut.

I.5.1 Manfaat Penelitian bagi Perusahaan

Melalui penelitian ini diharapkan PT. Tridaya Dimas Aditama mendapatkan manfaat sebagai berikut :

1. Perusahaan mengetahui dan memahami risiko – risiko yang harus ditangani dalam mencapai target produksi
2. Perusahaan mampu melakukan mitigasi dan manajemen risiko yang efektif dan efisien sehingga target produksi dapat tercapai
3. Perusahaan mampu menjaga kepercayaan dan kepuasan konsumen dengan cara pencapaian target produksi sehingga *purchase order* konsumen dapat terpenuhi sesuai waktu yang disepakati
4. Pencapaian target produksi diharapkan meningkatkan pendapatan perusahaan

I.5.2 Manfaat Penelitian Bagi Peneliti

Manfaat bagi peneliti adalah mendapatkan pengalaman mengimplementasikan ilmu pengetahuan yang dimiliki guna menyelesaikan permasalahan nyata di perusahaan, mendapatkan pengalaman berdiskusi dan bertukar pikiran dengan orang – orang yang sudah lebih berpengalaman di bidang industri.

I.5.3 Manfaat Penelitian bagi Pembaca

Melalui penelitian ini, diharapkan dapat bermanfaat pula bagi yang membaca. Manfaat – manfaat bagi pembaca adalah sebagai berikut :

1. Penelitian ini dapat dijadikan sebagai referensi jika melakukan penelitian sejenis
2. Turut memberikan kesadaran bahwa manajemen risiko adalah hal penting untuk dilakukan,
3. Menambah wawasan mengenai manajemen risiko dan penerapannya pada masalah nyata di perusahaan

I.6 Metodologi Penelitian

Metodologi penelitian menunjukkan tahapan – tahapan yang dilakukan dalam penelitian. Pada penelitian ini terdapat enam tahap secara keseluruhan yang dilakukan secara berurutan. Pada Gambar I.1 pada halaman berikutnya

dapat dilihat metodologi penelitian yang digunakan dalam penelitian ini. Berikut adalah metodologi penelitian beserta penjelasan di setiap tahapannya :

1. Studi Pendahuluan

Pada tahap ini peneliti melakukan studi pendahuluan terhadap obyek penelitian, yaitu PT. Tridaya Dimas Aditama. Peneliti melakukan diskusi dengan pihak perusahaan mengenai kondisi perusahaan saat ini, permasalahan – permasalahan yang menjadi prioritas untuk diselesaikan, dan informasi – informasi awal yang dibutuhkan untuk melanjutkan penelitian ke tahap berikutnya.

2. Identifikasi dan Perumusan Masalah

Pemahaman yang didapat oleh peneliti setelah melakukan studi pendahuluan kemudian dilanjutkan dengan tahapan berikutnya, yaitu identifikasi dan perumusan masalah. Pada tahap ini peneliti mengidentifikasi masalah pada perusahaan yang dijadikan topik dalam penelitian, lalu kemudian dirumuskan masalah yang hendak diselesaikan dalam penelitian ini. Rumusan – rumusan masalah ini yang dijadikan tujuan penelitian, yang mana akan coba diselesaikan oleh peneliti.

3. Studi Literatur

Tahap studi literatur merupakan tahap mempelajari dan mengumpulkan teori – teori dan pengetahuan yang berkaitan dengan penelitian untuk dijadikan landasan dalam melakukan tahapan – tahapan selanjutnya. Pada tahap ini, peneliti mempelajari teori – teori yang dapat diaplikasikan pada penelitian.

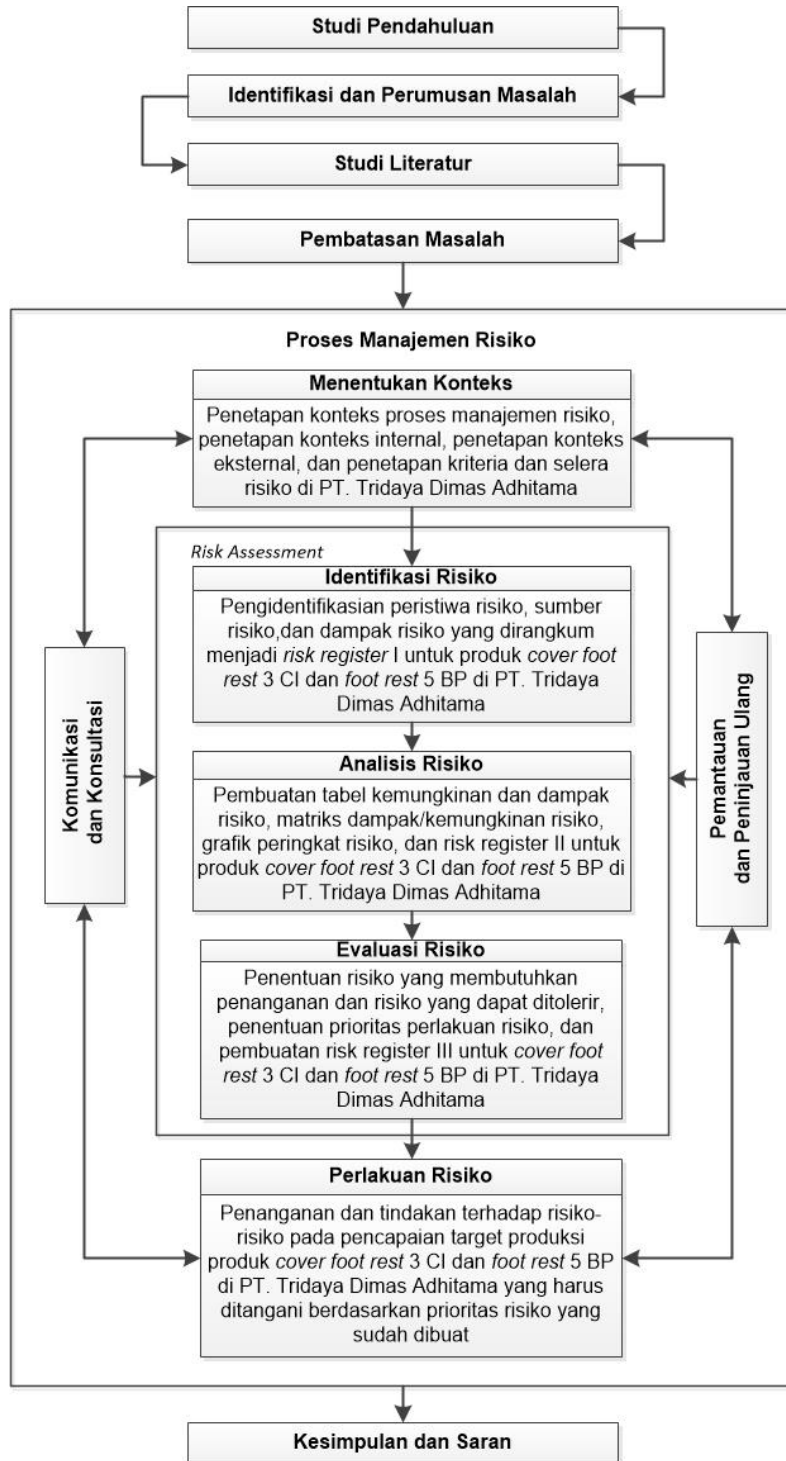
4. Pembatasan Masalah

Selanjutnya ditetapkan pembatasan masalah sehingga penelitian dapat dilakukan dengan fokus hanya terhadap masalah yang menjadi topik penelitian dan menghindari terjadinya perluasan masalah.

5. Proses Manajemen Risiko

Proses manajemen risiko merupakan proses sistematis yang terdiri dari beberapa tahapan atau kegiatan yang saling berhubungan. Terdapat lima kegiatan yang dilakukan, yaitu komunikasi dan konsultasi, penentuan konteks, *risk assessment*, perlakuan risiko, serta pemantauan dan peninjauan ulang. Kegiatan *risk assessment* meliputi identifikasi risiko, analisis risiko, dan evaluasi risiko. Pada tahap ini diterapkan manajemen

risiko sebagai upaya untuk memberikan solusi dan tindakan – tindakan perbaikan untuk mencapai tujuan penelitian.



Gambar I.1 Metodologi Penelitian Manajemen Risiko di PT. Tridaya Dimas Adhitama

6. Kesimpulan dan Saran

Pada tahap ini dilakukan penarikan kesimpulan penelitian dan pemberian saran untuk perusahaan dan penelitian – penelitian selanjutnya.

I.7 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan yang digunakan pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi latar belakang masalah, identifikasi dan perumusan masalah, asumsi dan pembatasan masalah, manfaat penelitian, tujuan penelitian, metodologi penelitian, serta sistematika penulisan. Pada bab ini akan dijabarkan permasalahan yang menjadi fokus penelitian beserta informasi - informasi umum yang berkaitan dengan permasalahan tersebut.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi teori – teori yang digunakan dan menjadi landasan dalam melakukan penelitian. Teori – teori dalam bab ini didapat dari hasil studi literatur oleh peneliti terhadap buku, aturan – aturan hukum dan dokumen ilmiah yang berkaitan dengan topik permasalahan, dan sumber –sumber lain.

BAB III PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini memuat pengumpulan data – data yang berkaitan dan dibutuhkan untuk menyelesaikan masalah dalam penelitian. Kemudian dilakukan pengolahan terhadap data – data tersebut guna menjadi bahan analisis untuk menjawab rumusan masalah yang sudah dibuat. Bab ini meliputi tahapan yang ada pada proses manajemen risiko, yaitu penentuan konteks, pengidentifikasian risiko, analisis risiko, dan evaluasi risiko.

BAB IV ANALISIS DAN USULAN

Bab ini berisi analisis dari pengolahan data yang sudah dilakukan pada bab sebelumnya. Terdapat berbagai analisis yang dijabarkan untuk memperjelas dan memperkuat hasil dari penelitian, termasuk pula perlakuan risiko yang merupakan bagian dari kegiatan proses manajemen risiko. Perlakuan risiko

merupakan tindakan-tindakan dan penanganan risiko yang membutuhkan penanganan berdasarkan prioritas risiko yang sudah dibuat.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan dari hasil penelitian yang dilakukan beserta saran – saran yang dapat peneliti berikan untuk perusahaan ataupun untuk penelitian berikutnya.