



Similarity Report

Metadata

Name of the organization

Universitas Muhammadiyah Sidoarjo

Title

03 Jurnal_Indri_Maulidiyah

Author(s)

Coordinator




perpustakaan umsidaprist

Organizational unit

Perpustakaan

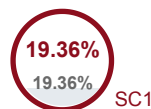
Alerts

In this section, you can find information regarding text modifications that may aim at temper with the analysis results. Invisible to the person evaluating the content of the document on a printout or in a file, they influence the phrases compared during text analysis (by causing intended misspellings) to conceal borrowings as well as to falsify values in the Similarity Report. It should be assessed whether the modifications are intentional or not.

Characters from another alphabet		0
Spreads		0
Micro spaces		3
Hidden characters		0
Paraphrases (SmartMarks)		53

Record of similarities

SCs indicate the percentage of the number of words found in other texts compared to the total number of words in the analysed document. Please note that high coefficient values do not automatically mean plagiarism. The report must be analyzed by an authorized person.


25

The phrase length for the SC 2

3492

Length in words

23140

Length in characters

Active lists of similarities

This list of sources below contains sources from various databases. The color of the text indicates in which source it was found. These sources and Similarity Coefficient values do not reflect direct plagiarism. It is necessary to open each source, analyze the content and correctness of the source crediting.

The 10 longest fragments

Color of the text

NO	TITLE OR SOURCE URL (DATABASE)	NUMBER OF IDENTICAL WORDS (FRAGMENTS)
1	https://ejournal3.undip.ac.id/index.php/ieoj/article/download/40933/29738	41 1.17 %
2	http://repository.ub.ac.id/id/eprint/144315/7/BAB_II_TINJAUAN_PUSTAKA.pdf	32 0.92 %
3	https://ejournal3.undip.ac.id/index.php/ieoj/article/download/40933/29738	31 0.89 %
4	https://ojs3.unpatti.ac.id/index.php/itabaos/article/download/5417/4128	26 0.74 %
5	https://eprints.ums.ac.id/93186/3/Naskah%20Publikasi_D600170073_Widyaningsih.pdf	26 0.74 %

6	https://ejournal3.undip.ac.id/index.php/ieoj/article/download/47799/32448	23 0.66 %
7	https://ejournal3.undip.ac.id/index.php/ieoj/article/download/40933/29738	22 0.63 %
8	http://repository.ub.ac.id/9135/1/LINTANG.pdf	21 0.60 %
9	https://journal.universitassuryadarma.ac.id/index.php/jtin/article/download/646/617	21 0.60 %
10	http://repository.ub.ac.id/id/eprint/144315/7/BAB_II_TINJAUAN_PUSTAKA.pdf	16 0.46 %

from RefBooks database (1.66 %)



NO	TITLE	NUMBER OF IDENTICAL WORDS (FRAGMENTS)
Source: Paperity		
1	Analisis Penilaian Risiko Proses Supply Chain Pada Perusahaan E-Retail Menggunakan Metode House Of Risk Situmorang Pinpin Denish Amalia, Lestiani Melia Eka;	19 (2) 0.54 %
2	ANALISIS STRATEGI MITIGASI RISIKO CACAT PART HOPPER MENGGUNAKAN METODE HOUSE OF RISK DI PT CAHAYA MAJU BAHAGIA Ratna Purwaningsih,Akhsan Fauzan Akbar;	14 (1) 0.40 %
3	Strategi Mitigasi Risiko pada Produksi Ikan Tuna Menggunakan Metode House of Risk dan Fuzzy Ammariza Ammariza, Didi Asmadi,Edy Fradinata;	11 (1) 0.32 %
4	ANALISIS DAN MITIGASI RISIKO DENGAN MENGGUNAKAN METODE HOUSE OF RISK (STUDI KASUS: BAGIAN RECEIVING PT PUPUK KALIMANTAN TIMUR) Azzahra Aqila Nurfadiyah, Heru Prastawa;	8 (1) 0.23 %
5	PENILAIAN DAN MITIGASI RESIKO RANTAI PASOK DENGAN PENDEKATAN METODE HOUSE OF RISK Tupan Johan Marcus,Willem Pelmelay, Paillin Daniel B.;	6 (1) 0.17 %

from the home database (0.29 %)



NO	TITLE	NUMBER OF IDENTICAL WORDS (FRAGMENTS)
1	Artikel Revisi (Edward Eka Wardhana) New (2) 12/16/2024 Universitas Muhammadiyah Sidoarjo (FPIP)	10 (1) 0.29 %

from the Database Exchange Program (0.00 %)



NO	TITLE	NUMBER OF IDENTICAL WORDS (FRAGMENTS)
----	-------	---------------------------------------

from the Internet (17.41 %)



NO	SOURCE URL	NUMBER OF IDENTICAL WORDS (FRAGMENTS)
1	https://ejournal3.undip.ac.id/index.php/ieoj/article/download/40933/29738	162 (10) 4.64 %
2	http://repository.ub.ac.id/id/eprint/144315/7/BAB_II_TINJAUAN_PUSTAKA.pdf	84 (5) 2.41 %
3	https://eprints.ums.ac.id/93186/3/Naskah%20Publikasi_D600170073_Widyaningsih.pdf	55 (4) 1.58 %
4	https://archive.umsida.ac.id/index.php/archive/preprint/download/6129/43702/48864	53 (6) 1.52 %
5	http://repository.ub.ac.id/9135/1/LINTANG.pdf	46 (4) 1.32 %
6	https://ejournal3.undip.ac.id/index.php/ieoj/article/download/47799/32448	28 (2) 0.80 %

7	https://ojs3.unpatti.ac.id/index.php/itabaos/article/download/5417/4128	26 (1) 0.74 %
8	http://repository.ub.ac.id/163060/1/Yudha%20Ari%20Pratama.pdf	22 (3) 0.63 %
9	https://journal.universitassuryadarma.ac.id/index.php/jtin/article/download/646/617	21 (1) 0.60 %
10	https://pastebin.com/pMu1BPh4	16 (3) 0.46 %
11	https://repository.uin-suska.ac.id/46982/1/GABUNGAN%20KECUALI%20BAB%20IV.pdf	15 (2) 0.43 %
12	https://www.codeleading.com/article/249379775/	14 (2) 0.40 %
13	http://eprints.umg.ac.id/9005/19/2023_TA_IND_16611048_%20BAB%20II.pdf	12 (1) 0.34 %
14	https://archive.umsida.ac.id/index.php/archive/preprint/download/2526/21692/24267	12 (1) 0.34 %
15	https://studentjournal.umpo.ac.id/index.php/isoquant/article/download/657/465	11 (2) 0.32 %
16	http://repository.ub.ac.id/181265/1/Isnir%20Putri%20Kartika.pdf	8 (1) 0.23 %
17	http://repository.ub.ac.id/142847/1/Full_Skripsi-_Cahaya.pdf	8 (1) 0.23 %
18	https://elibrary.unikom.ac.id/id/eprint/1121/13/UNIKOM_Yuda%20Satria_jurnal%20dalam%20bahasa%20indonesia.pdf	5 (1) 0.14 %
19	https://123dok.com/id/docs/mitigasi-risiko-pengadaan-material-proyek-perumahan-menggunakan-metode.11960268	5 (1) 0.14 %
20	https://idoc.pub/documents/house-of-risk-qn85jx3xykn1	5 (1) 0.14 %

List of accepted fragments (no accepted fragments)

NO	CONTENTS	NUMBER OF IDENTICAL WORDS (FRAGMENTS)
----	----------	---------------------------------------

Analysis of the Causes of Shoe Product Defects Using the HOR and FTA Methods
Analisis Penyebab Kecacatan Produk Sepatu Menggunakan Metode HOR dan FTA

Indri Maulidiyah¹⁾, Indah Apriliana Sari W^{*,2)}

¹ 2)Program Studi Teknik Industri, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia

*Email Penulis Korespondensi: HYPERLINK "mailto:indahapriliana@umsida.ac.id" indahapriliana@ **umsida.ac.id**

Page | 1

2 | Page

Page | 3

Abstract. PT Sukses Cemerlang Indoraya is a shoe manufacturing company. In the production process, the company often faces the problem of product defects, which reach an average of 0,9% per month from 55.504 pairs of shoes produced from January to May 2024. This defect causes losses to the company, both in terms of repair costs, replacements, and decreased revenue. This study aims to identify the types of failures and root causes of defects in shoe products and formulate defect control strategies. Using the House of Risk (HOR) method equipped with pareto diagrams and Fault Tree Analysis (FTA). From the calculation results, the highest ARP value is 819 from the risk event in the oblique stitching process. The mitigation strategy given to reduce the level of disability is to provide training for workers, conduct more monitoring, and implement 5S.
Keywords : defect, HOR, pareto diagrams, FTA.

Abstrak. PT Sukses Cemerlang Indoraya, adalah perusahaan manufaktur sepatu, dalam proses produksinya, perusahaan sering menghadapi masalah kecacatan produk yang mencapai rata-rata 0,9% perbulan dari 55.504 pasang sepatu yang di produksi selama bulan Januari hingga Mei 2024. Kecacatan ini menyebabkan kerugian bagi perusahaan, baik dari segi biaya perbaikan, penggantian, maupun penurunan pendapatan. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi jenis-jenis kegagalan dan akar penyebab cacat pada produk sepatu serta merumuskan strategi pengendalian kecacatan menggunakan metode House of Risk(HOR) yang dilengkapi dengan diagram pareto dan Fault Tree Analysis (FTA). Dari hasil perhitungan di diperoleh nilai ARP tertinggi sebesar 819 dari kejadian risiko pada proses penjahitan yang miring. Strategi mitigasi yang diberikan untuk mengurangi tingkat kecacatan adalah dengan memberikan pelatihan kepada pekerja, melakukan pengawasan yang lebih dan menerapkan 5S.

Kata Kunci : cacat, HOR, diagram pareto, FTA.

1. I. Pendahuluan

PT Sukses Cemerlang Indoraya, merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri manufaktur sepatu, memproduksi beberapa jenis produk

sepatu olahraga dengan jumlah konsumen yang cukup banyak. Namun, dalam proses produksinya perusahaan sering mengalami kerugian karena kualitas produk yang tidak sesuai. Salah satu masalah yang dihadapi adalah produk yang dihasilkan tidak dalam kondisi sempurna atau masih terdapat produk yang cacat (defect). Oleh karena itu, perlu dilakukan pengawasan secara rutin dan mengidentifikasi faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan.

Berdasarkan data kecacatan produksi di perusahaan dari bulan Januari 2024 hingga Mei 2024 seperti yang ditunjukkan pada gambar 1.

Gambar 1. Frekuensi Data Kecacatan Produksi 2024

Berdasarkan gambar 1 menunjukkan masalah ketidakstabilan kualitas produk di seluruh lini produksi. Total kecacatan produksi sebanyak 480 pcs dari output 55.504 pcs, dengan rata-rata persentase defect tiap bulan sebesar 0,9%. Sedangkan perusahaan memiliki standart kecacatan yaitu maksimal 0,2%. Jenis-jenis kecacatan yang terjadi adalah noda lem pada sepatu, jahitan sepatu kurang rapi, sablon logo tidak presisi, dan lem tidak merekat. Penanganan yang dilakukan perusahaan untuk produk sepatu yang cacat pada saat ini adalah perusahaan tetap melakukan penjualan namun dengan kriteria produk yang berkualitas rendah (kw) dengan harga yang murah. Hal ini menyebabkan kerugian bagi perusahaan karena harus mengeluarkan biaya perbaikan dan penggantian serta penurunan pendapatan karena banyaknya jumlah defect.

Penelitian terdahulu seperti romadon membahas tentang mengidentifikasi dan menganalisis menggunakan metode HOR yang bertujuan untuk mengidentifikasi risk agent dan risk event untuk menentukan prioritas dan merencanakan strategi perbaikan pada perusahaan. Suseno berfokus pada pengendalian kualitas produk cacat dengan menggunakan metode FTA yang bertujuan untuk menganalisa hasil sebab akibat dari permasalahan, dan dilanjutkan menggunakan Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) untuk menganalisa perbaikan yang akan diusulkan. Hidayat membahas tentang perbaikan kualitas produk dengan menggunakan metode FTA, untuk mengidentifikasi penyebab kecacatan dan menghitung probabilitas.

Kemudian, metode FMEA digunakan untuk menentukan prioritas perbaikan yang paling penting bagi perusahaan untuk meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan. Penelitian Purwaningsih membahas tentang strategi mitigasi risiko cacat part hopper dengan menggunakan metode HOR yang bertujuan untuk mengetahui tingkat Aggregate Risk Potential (ARP) tertinggi dan menentukan strategi mitigasi bagi perusahaan.

Berdasarkan permasalahan di PT Sukses Cemerlang Indoraya, maka penelitian ini akan mengintegrasikan beberapa metode, yaitu pendekatan metode HOR dan FTA. Metode HOR digunakan untuk menentukan risk event dan risk agent yang akan diprioritaskan untuk dilakukan perbaikan. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi dan merancang strategi mitigasi terhadap agen risiko yang menyebabkan kecacatan sepatu dengan menggunakan metode HOR. Hasil identifikasi selanjutnya dianalisis menggunakan metode FTA, yang bertujuan untuk mengidentifikasi faktor-faktor penyebab kegagalan, untuk menemukan akar penyebab cacat dan mengurangi kecacatan pada sepatu menggunakan fault tree. Maka berdasarkan latar belakang tersebut, dengan menggunakan metode HOR dan FTA dapat memberikan alternatif pencegahan terhadap penyebab kecacatan pada produk sepatu yang di produksi

2. II. Metode

Metode penelitian ini menjelaskan langkah-langkah yang dilakukan dari awal hingga akhir, dimana langkah-langkah tersebut menjadi acuan agar penelitian berjalan secara sistematis. Penelitian ini dilakukan di perusahaan yang berlokasi di Sidoarjo, Jawa Timur. Penelitian ini dilakukan selama kurang lebih 6 bulan sejak bulan Oktober 2024 sampai Maret 2025. Proses pengumpulan data dilakukan dengan cara observasi langsung dan wawancara untuk mengetahui penyebab dan jenis defect yang terjadi dengan cara mengumpulkan data jumlah produksi dan data jumlah cacat produksi. Adapun kegiatan selama proses penelitian terdapat dalam alur penelitian yang berbentuk flowchart seperti pada gambar 2.

Gambar 2. Alur penelitian

Tahapan pertama yang dilakukan adalah melakukan studi pustaka dan lapangan. Studi pustaka dilakukan untuk mengumpulkan materi dari sumber-sumber yang relevan dan berkaitan dengan penelitian yang dilaksanakan, materi yang digunakan pada penelitian ini bersumber dari jurnal penelitian terdahulu yang pernah dilakukan. Studi lapangan dilakukan untuk mengumpulkan data secara langsung di perusahaan dan mencari informasi yang akurat. Perumusan masalah yang diambil pada penelitian ini adalah penyebab defect yang terjadi pada produk sepatu di PT Sukses Cemerlang Indoraya dengan menggunakan metode HOR dan FTA sehingga dapat dilakukan tahapan yang selanjutnya yakni menentukan batasan dan tujuan penelitian. Data yang diambil dalam penelitian ini terdapat 2 jenis data, yakni data primer dan sekunder. Data primer dilakukan dengan mewawancarai bagian kepala Quality Control dan R&D. Data hasil wawancara mencakup informasi jenis cacat dan penyebab cacat yang terjadi. Data sekunder pada penelitian ini berisi data produksi, jumlah cacat dan jenis cacat yang ditemukan selama proses produksi.

Dalam pengolahan data penelitian dilakukan dengan pendekatan metode HOR yang digunakan untuk mengidentifikasi faktor risiko (risk agent) yang perlu di prioritaskan untuk tindakan perbaikan. Data yang telah dikumpulkan kemudian diolah menjadi beberapa tahapan yaitu HOR Fase 1 dan HOR Fase 2. Pengolahan data dimulai dengan HOR Fase 1 untuk menghitung probabilitas terjadinya kejadian risiko (occurrence) dan dampak yang terjadi (severity) dari kejadian risiko dengan menggunakan perhitungan pendekatan ARP. HOR fase 1 dikembangkan dengan tahap-tahap berikut ini:

- 1. Mengidentifikasi elemen proses dan aktivitas dalam perusahaan
- 2. Mengidentifikasi kejadian risiko yang ada pada setiap elemen proses di perusahaan
- 3. Mengidentifikasi tingkat kejadian risiko atau dampak yang ditimbulkan (severity) dengan kriteria sebagai berikut:

Tabel 1. Skala Severity.

Severity

- 1 Tidak ada efek
- 2 Sangat sedikit 3 Sedikit 4 Kecil 5 Sedang 6 Besar
- 7 Sangat besar
- 8 Sangat parah
- 9 Serius
- 10 Berbahaya

- 4. Mengidentifikasi agen risiko atau penyebab yang akan terjadi (occurrence) dengan kriteria sebagai berikut :

Tabel 2. Skala Occurrence .

Occurrence

- 1 Hampir tidak terjadi
- 2 Jarang

3 Sangat sedikit 4 Sedikit

5 Rendah

6 Sedang 7 Cukup tinggi 8 Tinggi 9 Sangat tinggi 10 Hampir selalu terjadi

5. Mengidentifikasi hubungan antara **kejadian risiko dan agen risiko** yang dapat memicu timbulnya risiko dianggap memiliki korelasi dengan kriteria sebagai berikut :

Tabel 3. Skala Korelasi

Keterangan Korelasi

Tidak terdapat korelasi 0 Korelasi rendah 1 Korelasi sedang 3 Korelasi tinggi 9

6. Menentukan perhitungan nilai Aggregate Risk Potential (ARP) untuk menetapkan **prioritas agen risiko yang perlu ditangani terlebih dahulu** sebagai Tindakan pencegahan melalui persamaan **sebagai berikut: $ARP = O_j \sum S_i \times R_{ij}$** (1)

Sumber

Keterangan :

ARP = Aggregate Risk Potential

O = tingkat kemunculan agen risiko (occurrence level of risk)

S = tingkat dampak risiko (severity level of risk)

R = hubungan (korelasi) antara risk event dengan risk agent

7. Mengurutkan agen risiko berdasarkan nilai ARP.

Matrik HOR fase 1 ditampilkan pada Tabel 4.

Tabel 4. Matrik **HOR Fase 1**

Risk event (E)	Risk agent (A)						Si
	A1	A2	A3	A4	A5	A6	
E1	R11	R12	R13	S1	E2 R21 R22 S2 E3 R31 S3 E4 S4 E5 S5
Oj	O1	O2	O3	O4	O5	O6	
ARPj	ARP1	ARP2	ARP3	ARP4	ARP5	ARP6	
Pj	P1	P2	P3	P4	P5	P6	

Untuk memilih **agen risiko mana yang harus** diprioritaskan, nilai ARP digunakan sebagai dasar untuk membuat **tools diagram pareto. Agen risiko yang menjadi prioritas untuk ditindaklanjuti diambil berdasarkan 80% dari nilai** kumulatif ARP. Untuk menentukan aksi mitigasi risiko dan mencari akar penyebab dari agen risiko menggunakan tools FTA[13]. Aksi mitigasi risiko yang telah ditentukan melalui FTA dimasukkan ke dalam pengolahan data HOR Fase 2 untuk menentukan aksi mitigasi risiko mana yang harus diprioritaskan. Tahapan HOR fase 2 sebagai berikut :

1. Memilih sejumlah agen risiko berdasarkan hasil nilai ranking prioritas tinggi dari hasil Analisa diagram pareto dari ARPj hasil dari HOR fase 1. 2. Menentukan Tindakan strategi pencegahan (mitigasi) resiko yang dianggap efektif dalam mengatasi dan mengurangi kemungkinan terjadinya agen risiko.

3. Menentukan seberapa besar korelasi antara tiap strategi dengan tiap **agen risiko. (Ejk) dengan skala korelasi sebagai berikut:**

Tabel 5. Skala Korelasi Agen Risiko

Keterangan Korelasi

Tidak terdapat **korelasi 0**

Korelasi rendah 1

Korelasi sedang 3

Korelasi tinggi 9

4. Menentukan nilai total efektivitas (Tek) untuk tiap strategi dengan menggunakan persamaan sebagai berikut:

$TEk = \sum ARPJEjk$ (2)

Sumber : .

Keterangan : TEk = Total Efektivitas dari aksi mitigasi

ARPj = Aggregate Risk Potential

Ejk = hubungan antara tiap strategi dengan tiap agen risiko. 5. Menentukan besarnya tingkat derajat kesulitan untuk melakukan tindakan di setiap pencegahan risiko (DK) dengan skala korelasi sebagai berikut

Tabel 6. Skala Korelasi Tingkat Kesulitan

Keterangan Korelasi

Tindakan mitigasi mudah untuk diterapkan 3

Tindakan mitigasi agak sulit untuk diterapkan 4

Tindakan mitigasi sulit untuk diterapkan 5

6. Menghitung ratio total efektivitas (ETDk) dengan menggunakan persamaan sebagai berikut:

$ETDk =$ (3)

Sumber :

Dengan :

ETDk = Total efektivitas mitigasi dengan kesulitan

TEk = Total efektivitas dari aksi mitigasi

DK = Ratio tingkat kesulitan 7. Menentukan peringkat prioritas untuk strategi Tindakan (Rk) dimana peringkat pertama menunjukkan ETDk tertinggi dan berurut selanjutnya.

3. III. Hasil dan Pembahasan

1. Identifikasi Risk event dan Risk agent

Proses produksi sepatu dimulai dari proses pemotongan bahan, pewarnaan (sablon), proses emboss, penjahitan, pemasangan outsole, pemasangan tali

sepatu sampai finishing. Pada proses identifikasi, penelitian ini dilakukan dengan cara observasi dan wawancara kepada kepala bagian quality control di PT. Sukses Cemerlang Indoraya, berikut merupakan hasil identifikasi risk event dan riks agent.

Tabel 7. Risk event

Risk Event	Kode
Sablon tidak presisi	E1
Kepuasan pelanggan menurun	E2
Fungsionalitas menurun	E3
Lem terlihat pada bagian luar sepatu	E4
Terbuka bagian upper sepatu	E5

Tabel 8. Risk agent

<u>Risk Agent</u>	<u>Kode</u>
Pewarnaan sablon <u>tidak</u> lurus <u>dengan</u> outline desain A1	
Jahitan miring tidak rapi	A2
<u>Ada bagian yang tidak terjahit</u>	<u>A3</u>
Lem terlalu banyak	A4
Lem tidak menempel	A5
Kurang ketelitian	A6

2. House of Risk fase 1

Penilaian skala severity di risk event dan skala occurrence pada risk agent didapatkan berdasarkan pengisian kuesioner oleh bagian quality control dan R&D yang berdasarkan tabel 7 dan tabel 8 sehingga didapat output seperti tabel 9.

Tabel 9. Penilaian severity pada risk event dan occurrence pada risk agent

<u>Kode E1 E2 E3 E4 E5</u>						
<u>Severity</u>	4	7	5	4	5	
<u>Kode A1 A2 A3 A4 A5 A6</u>						
<u>Occurrence</u>	6	7	6	8	6	7

Dengan melibatkan skala 0 (tidak terdapat korelasi), 1 (korelasi rendah), 3 (korelasi sedang), dan 9 (korelasi tinggi), angka ARP dihitung, dan untuk menganalisis korelasi yang terhubung didapatkan hasil matriks ARP pada tabel 10 di bawah ini:

Tabel 10. Kalkulasi Nilai ARP

Kode	A1	A2	A3	A4	A5	A6	Si
E1	9	1	0	0	0	3	4
E2	9	9	3	3	3	7	
E3	0	9	9	0	3	3	5
E4	0	0	0	9	1	1	4
E5	0	1	3	9	9	3	5
Oj	6	7	6	8	6	7	
Sigma S x R	99	117	123	102	85	67	
ARPj	594	819	738	816	510	469	
Peringkat	4	1	3	2	5	6	

Berdasarkan perhitungan pada tabel 10. Peringkat tertinggi berdasarkan nilai ARP diperoleh pada A2 jahitan miring tidak rapi dengan nilai ARP sebesar 829 dan terendah pada A6 dengan nilai ARP 469. Setelah dilakukan perhitungan ARP, maka dilakukan penentuan prioritas agen risiko dengan menggunakan diagram pareto berdasarkan besarnya ARP yang diperoleh masing-masing agen risiko.

Gambar 3. Hasil diagram pareto.

Sesuai prinsip diagram pareto yang menyatakan bahwa prioritas agen risiko yang harus ditindaklanjuti ke tahap selanjutnya untuk menentukan tindakan aksi mitigasi risiko diambil dari 80% nilai kumulatif ARP. Sehingga dapat disimpulkan bahwa penyebab risiko yang diprioritaskan adalah A2, A4, A3 dan A1. Risk agent prioritas disajikan pada tabel 11.

Tabel 11. Risk Agent Prioritas

Risk Agent	Rank	Kode	ARP
Jahitan miring tidak rapih	1	A2	819
Lem terlalu banyak	2	A4	816
Ada bagian yang tidak terjahit	3	A3	738
Pewarnaan sablon tidak lurus dengan outline	4	A1	594

Berdasarkan hasil analisis perhitungan nilai ARP menunjukkan bahwa penyebab risiko dengan risiko tertinggi 80% adalah jahitan miring tidak rapi, lem terlalu banyak, ada bagian yang tidak terjahit, dan pewarnaan sablon tidak lurus dengan outline. Keempat risk agent tersebut menunjukkan potensi yang signifikan terhadap kualitas produk dan perlu diprioritaskan. Dengan melakukan evaluasi menyeluruh terhadap machine, man, dan method untuk meminimalkan kegagalan.

3. Penentuan Aksi Mitigasi Risiko

Dalam penentuan tindakan aksi mitigasi risiko, digunakan tools FTA. Tindakan aksi mitigasi risiko ditentukan berdasarkan empat prioritas agen risiko yang telah ditetapkan sebelumnya. Berikut adalah hasil FTA dari empat agen risiko yang menjadi prioritas.

Gambar 4. FTA pada A2 dan A4.

Gambar 5. FTA pada A3 dan A1.

Hasil FTA didapatkan melalui wawancara dengan kepala bagian quality control dan R&D di perusahaan. Berdasarkan hasil diagram FTA pada gambar 4 dan gambar 5, dapat disimpulkan bahwa diperlukan usulan pengendalian kualitas untuk mengatasi permasalahan tersebut. Faktor utama yang menjadi penyebab risk agent pada defect sepatu adalah masalah pada manusia, sehingga pelatihan dan pengawasan merupakan hal yang sangat penting untuk dilakukan. Selain itu, terdapat dua faktor lain yang turut menjadi penyebab risk agent yaitu permasalahan pada mesin dan metode/teknik yang salah.

Setelah mengidentifikasi akar permasalahan, maka dibuatlah mitigasi yang sesuai dengan akar permasalahan dari beberapa referensi dari jurnal dan hasil diskusi dengan pihak R&D. Aksi mitigasi yang diberikan disesuaikan dengan kemampuan perusahaan dan operator di bagian produksi yang ditunjukkan pada tabel 12.

Tabel 12. Rekap Aksi Mitigasi Risiko

Akar penyebab masalah Preventive Action (PA) PAi

Tidak ada penjadwalan servis secara mendalam Membuat jadwal pemeliharaan preventif rutin untuk setiap mesin yang dilakukan setiap bulan atau setiap 500 jam operasi, tergantung dengan penggunaan PA1

mengalokasikan operator untuk melaksanakan servis secara rutin rutin PA2

Penggunaan mesin terlalu cepat menentukan kecepatan penggunaan mesin sesuai dengan proses dan materialnya PA3

Pekerja kurang teliti melakukan pelatihan berkelanjutan bagi para pekerja PA4

Menerapkan metode 5S (sort, set in order, shine, standardize, sustain) untuk menciptakan lingkungan kerja yang rapi PA5

Teknik jahitan salah terapkan SOP yang jelas dalam teknik jahitan PA6

Operator kelelahan dan terburu-buru menerapkan waktu jam kerja dan istirahat yang cukup sesuai standart PA7

melakukan pengawasan ketat selama proses kerja agar tidak terburu-buru PA8

Pengolesan lem terlalu banyak Memberikan standar penggunaan lem yang optimal dengan takaran yng harus digunakan PA9

Kurangnya pengecekan mesin sebelum digunakan Menerapkan prosedur pemeriksaan rutin secara sistematis sebelum digunakan PA10

jarum patah/tumpul karena jarang diganti Menentukan jadwal penggantian jarum jahit PA11

tidak ada pengawasan ketat dan sanksi Mengalokasikan tim pengawas dengan pengawasan multi-tahap PA12

Tabel 12 merupakan hasil aksi mitigasi risiko dari akar penyebab masalah yang didapatkan dari hasil diskusi bersama dengan pihak perusahaan sehingga ditemukan sebanyak 12 preventive action.

4. House of Risk fase 2

Setelah mendapatkan aksi mitigasi risiko, langkah selanjutnya adalah mengevaluasi tingkat kesulitan implementasi strategi dengan menggunakan sistem penilaian skala korelasi tingkat kesulitan yang didapatkan dari hasil wawancara pada bagian R&D seperti pada tabel 13 berikut ini.

Tabel 13. Hasil penilaian tingkat kesulitan preventive action

kode PA1 PA2 PA3 PA4 PA5 PA6 PA7 PA8 PA9 PA10 PA11 PA12

Tingkat kesulitan 3 3 4 3 4 3 3 4 3 4 3 4

Setelah didapatkan aksi mitigasi risiko dan penilaian tingkat kesulitan, selanjutnya adalah menghitung rasio total efektivitas k dan tingkat kesulitan k. perhitungan ETDk dilakukan pada setiap aksi mitigasi risiko dengan menggunakan persamaan 3. Penguraian House of Risk fase 2 ditampilkan seperti tabel 14.

Tabel 14. Perhitungan HOR fase 2.

Risk agent	PA1	PA2	PA3	PA4	PA5	PA6	PA7	PA8	PA9	PA10	PA11	PA12	ARP
A2	1	3	9	9	9	9	3	9	0	3	3	3	819
A4	0	0	0	9	3	0	1	9	9	0	0	1	816
A3	1	1	3	9	9	9	9	9	0	9	3	9	738
A1	0	0	9	9	0	3	1	0	1	0	3		594
Total efektivitas (TEK)	1557		3195	9585	26703	21807	14013	11697	21951	7344	9693	4671	11697
Tingkat kesulitan (D)	3	3	4	3	4	3	3	4	3	4	3	4	
Effectiveness to difficulty ratio (ETDk)	519	1065	2396	8901	5451	4671	3899	5487	2448	2423	1557	2924	
Rank Priority	12	11	9	1	3	4	5	2	7	8	10	6	

Berdasarkan tabel 14 menunjukkan bahwa nilai ETDk tertinggi terdapat pada PA4 dengan nilai 8901 yang merupakan permasalahan paling serius bagi keberhasilan perusahaan. Hal ini mengindikasikan bahwa sumber daya dan perhatian yang lebih besar perlu dialokasikan untuk dapat mengatasi penyebab risiko ini dengan perencanaan dan sumber daya yang lebih matang.

Setelah dilakukan perhitungan ETDk, penentuan prioritas agen risiko dilakukan dengan mengurutkan dari nilai terbesar hingga terkecil berdasarkan besarnya ETDk yang didapatkan di setiap masing-masing aksi mitigasi risiko. Sehingga didapatkan urutan aksi mitigasi risiko yang tertera pada tabel 15.

Tabel 15. Prioritas Preventive Action.

Rank Usulan aksi mitigasi PAi

1 melakukan pelatihan berkelanjutan bagi para pekerja PA4

2 melakukan pengawasan ketat selama proses kerja agar tidak terburu-buru PA8

3 Menerapkan metode 5S (sort, set in order, shine, standardize, sustain) untuk menciptakan lingkungan kerja yang rapi PA5

4 terapkan SOP yang jelas dalam teknik jahitan PA6

5 menerapkan waktu jam kerja dan istirahat yang cukup sesuai standart PA7

6 Mengalokasikan tim pengawas dengan pengawasan multi-tahap PA12

7 Memberikan standar penggunaan lem yang optimal dengan takaran yang harus digunakan PA9

8 Menerapkan prosedur pemeriksaan rutin secara sistematis sebelum digunakan PA10

9 menentukan kecepatan penggunaan mesin sesuai dengan proses dan materialnya PA3

10 Menentukan jadwal penggantian jarum jahit PA11

11 mengalokasikan operator untuk melaksanakan servis secara rutin PA2

12 Membuat jadwal pemeliharaan preventif rutin untuk setiap mesin yang dilakukan setiap bulan atau setiap 500 jam operasi, tergantung dengan penggunaan PA1

Berdasarkan rangking prioritas preventive action diperoleh usulan tindakan mitigasi risiko dengan nilai ETDk tertinggi adalah melakukan pelatihan berkelanjutan bagi pekerja karena hal tersebut memberikan manfaat yang besar bagi perusahaan dengan biaya yang relatif rendah.

4. IV. Simpulan

Berdasarkan hasil analisis penyebab terjadinya kegagalan pada defect sepatu menggunakan metode HOR didapatkan output yakni jahitan miring tidak rapi **dengan angka ARP tertinggi yaitu 819, lem** terlalu banyak 816, **ada bagian yang tidak terjahit** 783, dan pewarnaan sablon tidak rapi 594. **Berdasarkan 6 risk agent yang diidentifikasi, hasil tersebut didapatkan berdasarkan perhitungan 80% kumulatif nilai ARP** yakni rangking 1,2,3 dan 4.

Strategi penanggulangan risiko dengan menggunakan metode FTA dan perhitungan HOR fase 2 yang dipilih berdasarkan perhitungan ETDk dengan 3 angka tertinggi. Dengan usulan aksi mitigasi pada penanggulangan defect sepatu dapat diatasi dengan melakukan pelatihan berkelanjutan bagi pekerja mengenai penjahitan dan pewarnaan yang benar. Pelatihan ini harus dilakukan secara berkala untuk memastikan pemahaman yang menyeluruh mengenai prosedur yang benar. Melakukan pengawasan yang lebih ketat selama proses produksi untuk dapat meningkatkan ketelitian pekerja, mencegah terjadinya kesalahan, dan memperkuat disiplin kerja. Serta menerapkan metode 5S untuk menciptakan lingkungan kerja yang lebih teratur, bersih, dan mendukung produktivitas, sehingga dapat mengurangi tingkat kecacatan secara keseluruhan dan meningkatkan kualitas produk secara konsisten.

5. Ucapan Terima Kasih

Ucapan terima kasih disampaikan kepada universitas Muhammadiyah Sidoarjo dan Perusahaan yang sudah memberikan kesempatan kepada penulis untuk melakukan observasi dan wawancara untuk memenuhi tugas akhir ini.