



Ranah Research : Journal of Multidisciplinary Research and Development

+62 821-7074-3613



ranahresearch@gmail.com



<https://jurnal.ranahresearch.com/>



Usulan Mitigasi Risiko Menggunakan Metode *House of Risk* (HOR) pada Divisi Produksi UMKM Odelia Hijab

Salsabilla Putri Armala¹, Yunita Nugrahaini Safrudin², Hadi Susanto³

¹ Program Studi Teknik Industri, Fakultas Rekayasa Industri, Universitas Telkom, Indonesia, salsaar@student.telkomuniversity.ac.id

² Program Studi Teknik Industri, Fakultas Rekayasa Industri, Universitas Telkom, Indonesia, yunitanugrahainis@telkomuniversity.ac.id

³ Program Studi Teknik Industri, Fakultas Rekayasa Industri, Universitas Telkom, Indonesia, hadist@telkomuniversity.ac.id

Corresponding Author: salsaar@student.telkomuniversity.ac.id

Abstract: *Odelia Hijab MSME is a fashion industry located in Sumedang Regency, West Java, that focuses on the production of hijabs with various variations and colors. While doing business, of course, this company also experiences potential risks that cause problems, one of which is in the production department. In the last six months, the product output at Odelia Hijab MSME has exceeded the product defect limit on the quality target, namely 10% for fabric and 6% for products, and is less than the production target of 1500 pieces per day. Regarding the problems that occurred, it is known that Odelia Hijab MSME does not yet know the main cause of the risk of this risk incident occurring and has not yet determined the appropriate handling action. The aim of this research is to design a risk mitigation strategy that contains improved solutions using the House of Risk (HOR) method. At the risk identification stage, 16 risk events and 13 risk causes were found in the production division at Odelia Hijab MSME. This method is carried out in two phases. Phase 1 of the HOR method aims to help determine the causes of prioritized risks through questionnaires and interviews. The results obtained in the HOR 1 phase were that three priority causes of risk were selected. Phase 2 of the HOR method aims to determine the priority of risk mitigation strategies based on phase 1 calculations. Furthermore, the results obtained in HOR phase 2 show that 10 risk mitigation strategies are proposed, and one selected risk mitigation strategy is obtained.*

Keyword: *Risk Mitigation, Risk Analysis, House of Risk (HOR).*

Abstrak: UMKM Odelia Hijab merupakan salah satu industri *fashion* berlokasi di Kabupaten Sumedang, Jawa Barat yang berfokus pada produksi hijab dengan berbagai macam variasi dan warna. Selama melakukan bisnis, tentu perusahaan ini juga mengalami potensi risiko yang menimbulkan permasalahan, salah satunya di bagian produksi. Dalam kurun waktu

enam bulan terakhir, hasil produk pada UMKM Odelia Hijab telah melebihi batas cacat produk pada sasaran mutu yaitu 10% pada kain dan 6% pada produk serta kurang dari target produksi sebanyak 1500 pcs per hari. Pada permasalahan yang terjadi, diketahui bahwa UMKM Odelia Hijab belum mengetahui penyebab utama risiko kejadian risiko tersebut terjadi dan belum menentukan tindakan penanganan yang tepat. Tujuan dari penelitian ini adalah pembuatan perancangan strategi mitigasi risiko yang berisikan perbaikan solusi dengan menggunakan metode *House of Risk* (HOR). Pada tahapan identifikasi risiko, didapatkan 16 kejadian risiko dan 13 penyebab risiko pada divisi produksi di UMKM Odelia Hijab. Metode ini dilakukan dengan menggunakan dua fase. Fase 1 pada metode HOR bertujuan untuk membantu menentukan penyebab risiko yang diprioritaskan melalui kuesioner dan wawancara. Hasil yang didapatkan pada fase HOR 1 adalah terpilih tiga prioritas penyebab risiko. Fase 2 pada metode HOR bertujuan untuk menentukan prioritas dari strategi mitigasi risiko berdasarkan perhitungan fase 1. Selanjutnya, hasil yang didapatkan pada fase HOR 2 adalah diusulkan 10 mitigasi risiko dan didapatkan satu strategi mitigasi risiko terpilih.

Kata Kunci: Mitigasi Risiko, Analisis Risiko, *House of Risk* (HOR).

PENDAHULUAN

Saat ini, bidang industri telah semakin berkembang dan memiliki jumlah yang semakin meningkat, salah satunya contohnya adalah industri hijab. UMKM Odelia Hijab merupakan salah satu industri *fashion* yang berlokasi di Kabupaten Sumedang, Jawa Barat. Perusahaan ini memproduksi hijab dengan berbagai macam variasi dan warna seperti hijab *square*, *pashmina*, dan *voal*. Sebagai salah satu industri yang melakukan proses produksi, tentu terdapat banyak aspek yang berperan penting didalam proses pembuatan produk seperti manusia, mesin, peralatan, dan sistem kerja perusahaan tersebut. Untuk membantu meningkatkan kualitas produk, UMKM Odelia Hijab telah memiliki sasaran mutu untuk mengukur hasil produk yang dimiliki. Berikut ini merupakan *form* sasaran mutu yang ingin dicapai oleh UMKM Odelia Hijab selama 6 bulan terakhir pada tahun 2023:

Tabel 1. Form Sasaran Mutu Odelia Hijab

<i>Form Sasaran Mutu UMKM Odelia Hijab (6 Bulan Terakhir)</i>					
No	Sasaran	Target	Jangka Waktu	Tanggung Jawab	Status
1	Batas <i>defect</i> kain	< 10%	1 Minggu	Divisi Produksi	Tidak Tercapai
2	Batas <i>defect</i> produk	< 6%	Minimal 3 hari	Divisi Produksi	Tidak Tercapai
3	Target Produksi	1500 pcs	1 hari	Divisi Produksi	Tidak Tercapai
4	Hubungan dengan supplier dan vendor	Pembayaran Bahan Baku	Dalam 7 hari atau kurang	Divisi Produksi	Tercapai
		Perjanjian	Maksimal 1 hari	Divisi	Tercapai

		harga PO		Produksi	
5	Survei kepuasan tenaga kerja divisi produksi	>70%	per quarter (4 bulan)	Divisi Produksi	Tercapai

Berdasarkan data yang diidentifikasi dan melakukan observasi dengan pihak UMKM Odelia Hijab, maka dapat diketahui bahwa *defect* produk, *defect* kain, dan target produksi tidak memenuhi merupakan aspek sasaran mutu yang tidak sesuai target sehingga perusahaan mengalami kerugian pada waktu dan biaya. Setelah diketahui permasalahan utama mengenai batas pada sasaran mutu yang tidak sesuai target, salah satu solusi diharapkan dapat membantu menyelesaikan permasalahan adalah dengan membuat dokumen resmi terkait dan salah satu contohnya yaitu pembuatan mitigasi risiko menggunakan metode *House of Risk* (HOR). Alasan solusi ini dipilih adalah dapat diidentifikasi penyebab risiko dari permasalahan tersebut, baik dari aspek tenaga kerja maupun metode. Setelah dilakukan identifikasi tersebut, diharapkan perancangan solusi mitigasi risiko terhadap risiko yang diprioritaskan dan memiliki potensi berbahaya dengan menggunakan metode *House of Risk* (HOR) dapat ditangani lebih cepat.

Tinjauan literatur yang digunakan pada penelitian ini terdiri dari definisi risiko, mitigasi risiko, dan House of Risk (HOR). Definisi risiko merupakan *objective centric* yang berfokus kepada sasaran dan salah satu contohnya adalah sasaran yang bersifat SMART atau *Specific, Measurable, Achievable, Relevant, and Time Bound*. SMART merupakan metode yang membantu mengidentifikasi risiko sehingga terukur dan memiliki batasan waktu untuk dapat mencapai sasaran tersebut. (Susilo dan Kaho, 2018). Bentuk dari risiko dapat diidentifikasi melalui kemungkinan peristiwa yang terjadi, dampak yang terjadi pada peristiwa, sumber penyebab terjadinya risiko, dan tindakan penanganan risiko. Mitigasi risiko menurut Hery (2015) adalah tindakan penanganan risiko yang dilakukan dengan cara mengurangi peluang kejadian risiko dan atau mengurangi dampak yang bersifat negatif apabila terjadi risiko. Mitigasi risiko ini terdiri dari beberapa tahapan diantaranya yaitu identifikasi risiko, analisis risiko, dan pembuatan rencana mitigasi secara keseluruhan. Salah satu metode yang digunakan dalam analisis risiko adalah metode *House of Risk* (HOR). *House of Risk* (HOR) adalah metode yang merupakan penggabungan dari metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) dan *House of Quality* (HOQ) untuk pembuatan kerangka kerja dalam pengelolaan risiko (Pujawan dan Geraldin, 2009).

METODE

Pada penelitian yang dilakukan ini, tujuan utama yang ingin dicapai adalah perancangan strategi mitigasi risiko dengan menggunakan metode *House of Risk* (HOR). Tahapan yang dilakukan yaitu identifikasi masalah yang ada di perusahaan dengan melakukan observasi dan wawancara dengan kepala produksi, menentukan rumusan masalah, menentukan tujuan penelitian, tinjauan literatur, serta pengumpulan dan pengolahan data sebelum ditentukan hasil perancangan. Tahapan pengumpulan data terdiri dari pengumpulan data primer melalui wawancara dan kuesioner, pengumpulan data sekunder melalui data perusahaan. Selanjutnya, dilakukan pengolahan data dengan menggunakan metode *House of Risk* dengan melakukan dua fase yaitu fase HOR 1 dan HOR 2. Setelah didapatkan hasil perhitungan dengan menggunakan metode HOR, dilakukan konfirmasi kepada pihak UMKM Odelia Hijab untuk perancangan strategi mitigasi risiko terpilih.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Setelah dilakukan pengumpulan data untuk mengidentifikasi potensi kejadian risiko dan penyebab risiko, terdapat pembuatan kuesioner untuk digunakan pada fase HOR 1 dengan tujuan untuk mengetahui tingkat keparahan atau *severity* pada kejadian risiko dan frekuensi terjadinya atau *occurrence* pada penyebab risiko. Responden yang menjadi subjek kuesioner ini berjumlah lima orang yang terdiri dari manajer produksi, *supervisor*, *team leader*, *admin*, dan operator.

Fase HOR 1

Tahapan pertama yang dilakukan pada fase HOR 1 adalah menentukan rata-rata nilai skala *severity* berdasarkan penilaian karyawan divisi produksi di UMKM Odelia Hijab. Tujuan dari skala *severity* adalah untuk mengetahui seberapa besar dampak yang dihasilkan apabila terdapat kejadian risiko. Berikut ini merupakan hasil penilaian skala *severity* pada risiko divisi produksi UMKM Odelia Hijab berdasarkan rata-rata dari lima responden:

Tabel 2. Skala Severity Kejadian Risiko Produksi Odelia Hijab

No	Kode	Kejadian Risiko	Skala Severity
1	E1	Stok barang atau kain yang diterima terlambat.	9
2	E2	Jumlah stok atau spesifikasi pada barang dan kain tidak sesuai dengan <i>invoice</i> .	10
3	E3	Perusahaan tidak menerima <i>invoice</i> dari <i>supplier</i> atau vendor.	9
4	E4	Harga PO barang atau kain tidak sesuai dengan perjanjian perusahaan.	9
5	E5	Pengecekan barang atau kain tidak lolos inspeksi <i>Quality Control</i> .	8
6	E6	Pengecekan produk jadi tidak lolos inspeksi <i>Quality Control</i> .	8
7	E7	Terdapat kesalahan data pada <i>polybag</i> sehingga desain <i>polybag</i> tidak sesuai.	9
8	E8	Mesin <i>cutting</i> mengalami kerusakan.	9
9	E9	Terjadi kecelakaan kerja pada saat proses <i>cutting</i> .	10
10	E10	Pola hasil <i>cutting</i> yang diberikan oleh admin kepada vendor jahit tidak sesuai.	9
11	E11	Pola hasil jahit menunjukkan hasil yang cacat seperti benang tertarik, pola bolong, dan noda pada pola.	9
12	E12	Kuantitas pola hasil jahit yang disetor dari vendor jahit kepada operator tidak sesuai.	9
13	E13	Kesalahan jadwal pengiriman pola oleh vendor jahit.	8
14	E14	Jumlah sampel produk jadi atau <i>barcode</i> produk tidak sesuai dengan permintaan.	9
15	E15	Bagian finance tidak mendapat <i>invoice</i> gudang.	8
16	E16	Bagian finance tidak mendapat data <i>payroll</i> dari admin.	7

Tahapan kedua yang dilakukan pada fase HOR 1 adalah menentukan rata-rata nilai skala *occurrence* berdasarkan penilaian karyawan divisi produksi di UMKM Odelia Hijab. Tujuan dari adanya skala *occurrence* adalah untuk mengetahui seberapa sering penyebab risiko tersebut terjadi. Berikut ini merupakan hasil penilaian skala *occurrence* pada risiko divisi produksi UMKM Odelia Hijab berdasarkan rata-rata kelima responden:

Tabel 3. Skala Occurrence Penyebab Risiko Produksi Odelia Hijab

No	Kode	Penyebab Risiko	Skala Occurrence
1	A1	Kesalahan dari tenaga kerja saat proses PO barang dan kain.	9
2	A2	Kesalahan dari tenaga kerja saat proses produksi pola.	10
3	A3	Kesalahan dari tenaga kerja saat proses inspeksi <i>Quality Control</i> .	9
4	A4	Komunikasi antar divisi yang kurang baik.	9
5	A5	Kurangnya koordinasi dengan pihak <i>supplier</i> atau vendor.	8
6	A6	Jumlah permintaan produk yang berubah secara mendadak.	8
7	A7	Terdapat perubahan spesifikasi produk secara mendadak.	9

8	A8	Kesalahan pada perencanaan jadwal produksi.	9
9	A9	Terbatasnya sarana transportasi untuk pengiriman produk.	10
10	A10	Ketidakpastian pesanan dari konsumen.	9
11	A11	Kurangnya perawatan pada mesin.	9
12	A12	Peralatan atau mesin yang sudah tua.	9
13	A13	Keterbatasan waktu produksi.	8

Tahapan selanjutnya yang dilakukan pada fase HOR 1 adalah menentukan perhitungan *Aggregate Risk Potential* berdasarkan perhitungan skala yang telah dilakukan pada tahap sebelumnya. Tujuan dari adanya perhitungan tersebut adalah untuk mengetahui prioritas penyebab risiko dan melakukan pembuatan strategi penanganan risiko. Berikut ini merupakan hasil perhitungan ARP_j pada risiko divisi produksi UMKM Odelia Hijab:

Tabel 4. Perhitungan ARP_j Divisi Produksi Odelia Hijab

Kejadian Risiko	Penyebab Risiko													Severity (S_i)
	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9	A10	A11	A12	A13	
E1	3	0	0	3	9	9	3	9	3	1	0	0	9	9
E2	3	0	1	0	9	0	0	0	0	0	0	0	0	10
E3	3	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	9
E4	3	1	0	9	9	0	0	0	0	0	0	0	0	9
E5	1	3	9	3	1	0	0	0	0	0	0	0	9	8
E6	1	9	9	0	0	0	3	3	0	0	0	0	3	8
E7	3	3	3	1	0	0	0	0	0	0	0	0	3	9
E8	0	3	0	0	0	0	0	0	0	0	9	9	3	9
E9	0	3	0	0	0	0	0	0	0	0	9	3	1	10
E10	1	9	3	1	0	3	9	9	0	0	1	1	3	9
E11	1	9	1	0	1	0	3	0	0	0	3	1	3	9
E12	1	3	3	0	9	3	3	1	1	0	0	0	1	9
E13	0	1	0	0	9	0	0	3	0	0	0	0	0	8
E14	3	3	1	1	3	9	1	0	0	0	0	0	0	9
E15	0	0	0	9	3	1	1	3	0	0	0	0	1	8
E16	0	0	0	9	3	1	1	3	0	0	0	0	1	7
Occurrence (O_j)	9	10	9	9	8	8	9	9	10	9	9	9	8	
ARP_j	1872	4130	2277	2727	3952	1848	1890	2376	360	81	1863	1161	2552	
Ranking	8	1	6	3	2	10	7	5	12	13	9	11	4	

Dalam menentukan perhitungan ARP_j seperti tabel 4, rumus yang digunakan dalam perhitungan ARP_j adalah:

$$ARP_j = O_j \sum S_i R_{ij}$$

Keterangan:

O_j = Nilai skala tingkat frekuensi penyebab risiko (*Occurrence*)

S_i = Nilai skala tingkat keparahan kejadian risiko (*severity*)

R_{ij} = Nilai skala korelasi diantara kejadian risiko dan penyebab risiko

ARP_j = *Aggregate Risk Potential*

Tahapan terakhir yang dilakukan pada fase HOR 1 ini adalah dengan mengurutkan nilai ARP_j dari tertinggi ke terendah. Berikut ini merupakan tabel yang berisikan urutan penyebab risiko berdasarkan perhitungan nilai ARP_j :

Tabel 5. Urutan Penyebab Risiko berdasarkan Nilai ARP_j

Urutan	Kode	Penyebab Risiko	ARP_j
1	A2	Kesalahan dari tenaga kerja saat proses produksi pola.	4130
2	A5	Kurangnya koordinasi dengan pihak <i>supplier</i> atau vendor.	3952
3	A4	Komunikasi antar divisi yang kurang baik.	2727
4	A13	Keterbatasan waktu produksi.	2552
5	A8	Kesalahan pada perencanaan jadwal produksi.	2376
6	A3	Kesalahan dari tenaga kerja saat proses inspeksi <i>Quality Control</i> .	2277
7	A7	Terdapat perubahan spesifikasi produk secara mendadak.	1890
8	A1	Kesalahan dari tenaga kerja saat proses PO barang dan kain.	1872
9	A11	Kurangnya perawatan pada mesin.	1863

10	A6	Jumlah permintaan produk yang berubah secara mendadak.	1848
11	A12	Peralatan atau mesin yang sudah tua.	1161
12	A9	Terbatasnya sarana transportasi untuk pengiriman produk.	360
13	A10	Ketidakpastian pesanan dari konsumen.	81

Berdasarkan tabel 5, maka dapat diketahui urutan penyebab risiko dari yang paling tinggi ke paling rendah untuk ditentukan prioritas dan dianalisis pada fase HOR 2. Nilai tertinggi APRj berada di angka 4130 yaitu A2 dan terendah berada di angka 81 yaitu A10.

Fase HOR 2

Pada bagian fase HOR 2, tahapan pertama yang dilakukan adalah menentukan tiga penyebab risiko teratas berdasarkan perhitungan di tahapan sebelumnya. Berikut ini merupakan tabel yang berisikan keterangan dari ketiga penyebab risiko teratas tersebut:

Tabel 6. Daftar Prioritas Penyebab Risiko

Ranking ARP _i	Kode	Penyebab Risiko (Risk Agent)	ARP _i
1	A2	Kesalahan dari tenaga kerja saat proses produksi pola.	4130
2	A5	Kurangnya koordinasi dengan pihak supplier atau vendor.	3952
3	A4	Komunikasi antar divisi yang kurang baik.	2727

Tahapan kedua yang dilakukan pada fase HOR 2 adalah mengidentifikasi strategi mitigasi risiko yang tepat berdasarkan ketiga penyebab risiko yang telah ditentukan tersebut. Berikut ini merupakan daftar strategi mitigasi risiko yang telah diidentifikasi:

Tabel 7. Daftar Strategi Mitigasi Risiko

No	Penyebab Risiko (A _i)	Strategi Mitigasi Risiko	Kode
1	Kesalahan dari tenaga kerja saat proses produksi pola	Membuat program <i>workshop</i> untuk meningkatkan keterampilan proses produksi pola.	PA1
2		Membuat SOP untuk pengawasan tenaga kerja.	PA2
3		Membuat instruksi kerja proses <i>cutting</i> pola untuk operator.	PA3
4		Membuat survei secara rutin mengenai <i>feedback</i> untuk meningkatkan kualitas tenaga kerja.	PA4
5	Kurangnya koordinasi dengan pihak supplier atau vendor	Melakukan koordinasi dengan pihak <i>supplier</i> atau vendor terkait sistem <i>purchase order</i> .	PA5
6		Melakukan evaluasi rutin untuk pengiriman bahan baku dari <i>supplier</i> atau vendor.	PA6
7		Membuat SOP untuk pemesanan kepada <i>supplier</i> atau vendor.	PA7
8		Memperbaiki penjadwalan produksi untuk perencanaan dengan <i>supplier</i> .	PA8
9	Komunikasi antar divisi yang kurang baik	Membuat kegiatan <i>training</i> untuk meningkatkan komunikasi antar divisi.	PA9
10		Membuat rencana kolaborasi antar divisi untuk pengembangan produk.	PA10

Tahapan selanjutnya yang dilakukan pada fase HOR 2 adalah melakukan perhitungan total efektivitas dengan tujuan agar dapat diketahui tingkat kesulitan dari strategi mitigasi risiko yang telah dibuat. Dalam perhitungan ini juga akan ditentukan ranking dari strategi mitigasi risiko sehingga diketahui strategi terpilih untuk dibuat perancangan. Berikut ini merupakan hasil perhitungan ETD_k pada strategi mitigasi risiko divisi produksi UMKM Odelia Hijab:

Tabel 8. Perhitungan ETD_k Strategi Mitigasi Risiko

Penyebab Risiko (A _j)	Strategi Mitigasi Risiko atau <i>Preventive Action</i>										ARP _j
	PA1	PA2	PA3	PA4	PA5	PA6	PA7	PA8	PA9	PA10	
A2	9	9	9	9	0	0	1	1	3	3	4130
A5	1	0	3	0	9	9	9	9	0	0	3952
A4	3	3	1	1	0	1	1	1	9	9	2727
TE _k	49303	45351	51753	39897	35568	38295	42425	42425	36933	36933	
D _k	5	3	3	3	4	4	3	5	5	4	
ETD _k	9861	15117	17251	13299	8892	9574	14142	8485	7387	9233	
Ranking	5	2	1	4	8	6	3	9	10	7	

Untuk mendapatkan hasil perhitungan seperti tabel 8, rumus yang digunakan untuk menghitung TE_k dan ETD_k adalah:

$$TE_k = \sum ARP_j E_{jk}$$

$$ETD_k = \frac{TE_k}{D_k}$$

TE_k = Tingkat efektivitas tindakan penanganan risiko

ARP_j = *Aggregate Risk Potential*

E_{jk} = Tingkat korelasi antara penyebab risiko dan strategi mitigasi risiko

ETD_k = Total efektivitas terhadap derajat kesulitan

D_k = Derajat kesulitan

Selanjutnya, tahapan terakhir pada fase HOR 2 adalah menentukan urutan strategi mitigasi risiko berdasarkan nilai ETD_k tertinggi ke terendah. Berikut merupakan tabel urutan strategi mitigasi risiko dari perhitungan nilai ETD_k untuk mengetahui strategi mitigasi risiko terpilih:

Tabel 9. Urutan Strategi Mitigasi Risiko berdasarkan nilai ETD_k

Urutan	Kode	Strategi Mitigasi Risiko	ETD _k
1	PA3	Membuat instruksi kerja proses cutting pola untuk operator.	17251
2	PA2	Membuat SOP untuk pengawasan tenaga kerja.	15117
3	PA7	Membuat SOP untuk pemesanan kepada supplier atau vendor.	14142
4	PA4	Membuat survei secara rutin mengenai feedback untuk meningkatkan kualitas tenaga kerja.	13299
5	PA1	Membuat program workshop untuk meningkatkan keterampilan proses produksi pola.	9861
6	PA6	Melakukan evaluasi rutin untuk pengiriman bahan baku dari supplier atau vendor.	9574
7	PA10	Membuat rencana kolaborasi antar divisi untuk pengembangan produk.	9233
8	PA5	Melakukan koordinasi dengan pihak supplier atau vendor terkait sistem purchase order.	8892
9	PA8	Memperbaiki penjadwalan produksi untuk perencanaan	8485

		dengan supplier.	
10	PA9	Membuat kegiatan training untuk meningkatkan komunikasi antar divisi.	7387

Berdasarkan tabel 9, dari sepuluh strategi mitigasi risiko yang terpilih, telah diperoleh nilai ETD_k tertinggi yaitu 17251 dengan kode PA1 dan nilai ETD_k terendah yaitu 7387 dengan kode PA9. Oleh karena itu, didapatkan hasil strategi mitigasi risiko terpilih adalah PA 3 yaitu pembuatan instruksi kerja proses *cutting* pola untuk operator dengan nilai ETD_k sebanyak 17251.

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, didapatkan 16 kejadian risiko dan 13 penyebab risiko yang diidentifikasi pada divisi produksi UMKM Odelia Hijab. Setelah melakukan perhitungan dengan menggunakan fase HOR 1, didapatkan tiga prioritas penyebab risiko terpilih yang terdiri dari kesalahan dari tenaga kerja saat proses produksi pola, kurangnya koordinasi dengan pihak supplier atau vendor, dan komunikasi antar divisi yang kurang baik. Pada tahapan selanjutnya yaitu perhitungan dengan menggunakan fase HOR 2, didapatkan 10 strategi mitigasi risiko berdasarkan prioritas penyebab risiko dan wawancara dengan kepala produksi. Hasil penelitian yang diperoleh adalah terpilihnya satu strategi mitigasi risiko berdasarkan nilai ETD_k tertinggi yaitu pembuatan instruksi kerja proses *cutting* pola untuk operator dengan kode PA1 sebanyak 17251. Diharapkan hasil penelitian yang didapatkan ini dapat diimplementasikan oleh UMKM Odelia Hijab untuk membantu mengurangi permasalahan risiko yang terjadi pada divisi produksi UMKM Odelia Hijab.

REFERENSI

Hery. (2015). *Manajemen Risiko Bisnis*. Jakarta: PT Grasindo.

Pujawan, I. N. (2009). House of Risk : a model for proactive supply chain risk management. *Business Process Management Journal*.

Susilo, L., & Kaho, V. (2018). *Manajemen Risiko: Panduan untuk Risk Leaders dan Risk Practioners ISO 31000:2018*. Penerbit Grasindo..