

DAFTAR PUSTAKA

- Adi, D. E., & Susanto, N. (2017). Analisis Manajemen Risiko Aktivitas Pengadaan pada Percetakan Surat Kabar. *Jurnal Metris*, 18, 113–118.
- Andriyan, A., Anityasari, M., & Wessiani, N. A. (2011). Perhitungan Nilai Kompensasi atas Risiko Kerja Pemadam Kebakaran-Dinas Kebakaran Kota Surabaya Melalui Pendekatan Manajemen Risiko. Skripsi. Mahasiswa Fakultas Teknik Institut Teknologi Sepuluh Nopember Surabaya.
- Anwar, S. N. (2011). Manajemen Rantai Pasokan (Supply Chain Management). *Majalah Ilmiah Gema Maritim*, 13(1), 20–28.
- APICS. (2017). Supply Chain Operations Reference Model SCOR -Intro to V12. *Supply Chain Operations Management*, 24.
- Army. (2006). Failure Modes, Effecand Criticality Analysis (FMECA) FCommand, Control, CommunicationComputer, Intelligence, Surveillancand Reconnaissance (C4ISR). Washington.
- Balaraju, J., Govinda Raj, M., & Murthy, C. S. (2019). Fuzzy-FMEA risk evaluation approach for LHD machine-A case study. *Journal of Sustainable Mining*, 18(4), 257–268.
- Berg, H. (2010). *Risk management: procedures, methods and experiences*. 1(17), 79–95.
- Brindly Claire (2004), Supply Chain Risk, Hampshire Ashgate
- Chotimah, R. R., Purwanggono, B., & Susanty, A. (2018). Measurement of Supply Chain Performance Using the SCOR and AHP Methods at the Urea Fertilizer Packing Unit of PT . Dwimatama Multikarsa Semarang. *Ejournal Undip*, 1(1).
- Dinmohammadi, F., & Shafiee, M. (2010). A Fuzzy-FMEA Risk Assessment Approach for Offshore Wind Turbines. *European Journal of Social Psychology*, 40(2), 366–374.
- Elvandra, A. R., Maarif, M. S., & Sukardi, S. (2018). Management of Supply Chain Risk in Cattle Slice Fattening at PT. Catur Mitra Taruma. *Indonesian Journal of Business and Entrepreneurship*, 4(1), 88–98.
- Gladies Monica, E., & Pangeran, P. (2020). Comparative Study of Post-Marriage Nationality Of Women in Legal Systems of Different Countries International Journal of Multicultural and Multireligious Understanding The Integration of Balanced Scorecard and ISO 31.000 Based Enterprise Risk Management P. *International Journal of Multicultural and Multireligious Understanding*, 7(10),616–628.
- Hanif, M. M. (2019). IDENTIFIKASI DAN KEJADIAN RISIKO PADA

RANTAI PASOK UKM ROTI DENGAN PENDEKATAN HOUSE OF RISK (STUDI KASUS: UKM ROTI SA PRODUCT) (Doctoral dissertation, Universitas Muhammadiyah Gresik).

- Indriyaningrum, K., & Kasmari. (2020). *Supply Chain Management : Pengaruh Supply Chain Management*. 978–979.
- Kania Nadhira, A. H., Oktiarso, T., & Harsoyo, T. D. (2019). Manajemen Risiko Rantai Pasok Produk Sayuran Menggunakan Metode Supply Chain Operation Reference Dan Model House of Risk. *Kurawal - Jurnal Teknologi, Informasi Dan Industri*, 2(2), 101–117.
- Khoiroh, S. M. (2022). *Modified FMEA Dalam Manajemen Risiko Rantai Pasok Industri Budidaya Lobster*. 17(1), 85–96.
- Khristian, E., Karamoy, H., & Swandari Budiarmo, N. (2021). *ANALISIS MANAJEMEN RISIKO DALAM MEWUJUDKAN GOOD CORPORATE GOVERNANCE (STUDI KASUS PADA PT ANGKASA PURA I (PERSERO)) Edwin Khristian 1 , Herman Karamoy 2 , Novi Swandari Budiarmo 3*. 2(2), 112–128.
- Kurniawan, I. S., & Rinofah, R. (2016). *Pengaruh lingkungan bisnis dan strategi operasi terhadap kinerja operasional pada ukm kerajinan gerabah kasongan bantul*. 2(2), 6–16.
- Kuswardana, A., Mayangsari, N. E., & Amrullah, H. N. (2017). Analisis Penyebab Kecelakaan Kerja Menggunakan Metode RCA (Fishbone Diagram Method And 5 – Why Analysis) di PT . PAL Indonesia. *Conference on Safety Engineering and Its Application*, 141–146.
- Leong, G. K. Snyder, D. L. dan Ward, P. T. (1990). Research in the Process and Content of Manufacturing Strategy. *Omega* 18, 109–122.
- Natalia, C., & Astuario, R. (2015). Penerapan Model Green SCOR untuk Pengukuran Kinerja Green Supply Chain. *Jurnal Metris*, 16, 97–106.
- Nurjanah, I. A., & Nursyamsiah, S. (2022). Pengaruh Supply Chain Integration terhadap Kinerja Operasional yang Dimediasi oleh Supply Chain Risk Management pada Industri Mebel. *Jurnal Mahasiswa Bisnis & Manajemen*, 01(03), 57–75.
- Nurwidanto, I. W. (2006). *ANALISIS AKAR PERMASALAHAN LOSSES BALEK MENGGUNAKAN METODE ROOT CAUSE ANALYSIS PT NUTRICIA INDONESIA SEJAHTERA*. *Jurnal Teknik Industri*, 1999(December), 1–6.
- Pujawan, I. N., & Geraldin, L. H. (2009). House of risk: A model for proactive supply chain risk management. *Business Process Management Journal*, 15(6), 953–967.
- Rausand, M., & Arnljot Hoyland. (2004). System Reliability Theory Models,

Statistical Methods, and Applications Second Edition. New York: Wiley.

- Risqiyah, I. A., & Santoso, I. (2017). Risiko Rantai Pasok Agroindustri Salak Menggunakan Fuzzy Fmea. *Jurnal Manajemen Dan Agribisnis*, 14(1), 1–11.
- Rizki, M., & Saputra, A. (2022). Analisa Risiko Supply Chain Management dengan Metode Grey Failure Mode and Effect Analysis dan Root Cause Analysis di PT Pertamina Fuel Terminal Meulaboh. *Jurnal Serambi Engineering*, 7(1), 2783–2790.
- Rooney, J. J., & Vanden Hauvel, L. N. (2004). Root cause analysis for beginners. *Quality Progress*, 37(7), 45–53.
- Rumahorbo, E., Wahyuda, W., & Profita, A. (2021). Perancangan dan Pengukuran Kinerja Supply Chain dengan Menggunakan Metode SCOR. *Matrik*, 22(1), 1.
- Semarajaya, A. A. G. P. (2017). *Pengelolaan Risiko Supply Chain Mempertimbangkan Kepentingan Multistakeholder Pada Industri Rumput Laut*.
- Setiawan, A. I., & Suhardi, B. (2005). INTEGRASI SUPPLY CHAIN DAN DAMPAKNYA TERHADAP PERFORMA PERUSAHAAN: SURVEI PADA PERUSAHAAN PENYEDIA JASA MAKANAN DI SURAKARTA. *BENEFIT*, vol 9(1), 1–20.
- Sufa, M., Wigaringtyas, L., & Munawir, H. (2016). Strategi Peningkatan Kinerja Rantai Pasok UKM Batik dengan Supply Chain Operation Reference (SCOR). *Google Scholar*, Hal. 260-267.
- Syahputra, I., & Syarif, A. A. (2022). ANALISIS RESIKO SUPPLY CHAIN MENGGUNAKAN METODE HOUSE OF RISK (HOR) PADA PT. SUMBER SAWIT MAKMUR. X(2), 1–11.
- Tang, C. S. (2006). Perspectives in supply chain risk management. *International Journal of Production Economics*, 103(2), 451–488. <https://doi.org/10.1016/j.ijpe.2005.12.006>
- Tanjung, W. N., Atikah, S. A., Hidayat, S., Ripmiatin, E., Asti, S. S., & Khodijah, R. S. (2019). Risk Management Analysis Using FMECA and ANP Methods in the Supply Chain of Wooden Toy Industry. *IOP Conference Series: Materials Science and Engineering*, 528(1). <https://doi.org/10.1088/1757-899X/528/1/012007>
- Tjahjaningsih, Y. S. (2016). Penentuan Prioritas Perbaikan Kegagalan Proses dalam Pengendalian Kualitas dengan Mengintegrasikan FMEA dan Grey Theory. *Seminar Nasional Inovasi Dan Aplikasi Teknologi Di Industri*, 1(2), C.170-C.175.
- Ünlükal, C., Şenel, M., & Şenel, B. (2018). Risk Assessment with Failure Mode and Effects Analysis and Grey Relational Analysis Method in Plastic

Injection Process. *ITM Web of Conferences*, 22, 01023.
<https://doi.org/10.1051/itmconf/20182201023>



LAMPIRAN

A. IDENTITAS RESPONDEN

No	Nama	Jabatan	Lama Bekerja
1.	Basri Mappa	<i>General Manager Office</i>	25 Tahun
2.	Halik	<i>General Manager Produksi</i>	25 Tahun
3.	Erni	<i>Asisten Manager Raw Material</i>	24 Tahun
4.	Husni Mahmud	<i>Asisten Manager HRD (Human Resource Development)</i>	24 Tahun
5.	A. Muktadir	Staff Tata Usaha Kayu	21 Tahun
6.	Abd Kadir	Kepala Pabrik 1	24 Tahun
7.	Ruslan	Kepala Pabrik 2	23 Tahun
8.	Dahlan Yusuf	Kepala Pabrik 3	24 Tahun
9.	Idris	Kepala Pabrik 4	25 Tahun

B. PROFIL PERUSAHAAN

1. Sejarah Perusahaan

PT. Maruki Internasional Indonesia pada awal berdirinya bernama PT. Tokai Material Indonesia, perusahaan manufaktur furnitur dengan status PMA. Perusahaan ini mulai dibangun pada bulan Juni tahun 1997 dan secara resmi beroperasi pada bulan april 1998, dengan luas area kurang lebih 10 hektar. Ekspor perdana pada September 1998 (Oleh Meninves/Ketua BKPM, Bapak Hamza Has). Sosok penting di awal perintisan usaha ini yaitu Mr. Kenichi Kobayashi sebagai penyedia modal sekaligus owners perusahaan, Mr. Hidehiro Asano sebagai Presiden

Direktur pertama dan Dr. Ir. H. M. Nurdin Abdullah, M.Agr. yang menjabat sebagai Vice President.

Proses awal berdirinya perusahaan ini, menemui tantangan yang cukup berat, karena pada saat itu perekonomian di Asia mengalami krisis yang cukup dahsyat, tak terkecuali Indonesia. Dengan strategi dan perencanaan yang tepat oleh para perintisnya maka pembangun Industri ini tetap berjalan baik ditengah guncangan ekonomi dan krisis moneter yang melanda negeri ini, hasil pembangunan pabrik jauh lebih besar dan lebih baik dari yang direncanakan.

Salah satu strategi yang digunakan untuk membangun perusahaan ditengah krisis ekonomi waktu itu adalah dengan memanfaatkan fasilitas yang dikeluarkan pemerintah dalam rangka menarik investor asing agar dapat menjadi penggerak kegiatan usaha yang pada akhirnya akan berkontribusi pada peningkatan perekonomian Negara. Sebagai perusahaan yang akan berorientasi ekspor dengan bahan baku sebahagian diimpor maka pemerintah memberikan fasilitas Kawasan Berikat (*Bonded Area*). Suatu fasilitas yang diberikan pemerintah untuk meringankan perusahaan dari kewajiban membayar bea masuk beserta pajak impor dengan tujuan untuk memacu peningkatan ekspor.

Pada rapat umum pemegang saham (RUPS) pada tanggal 12 Agustus 2002 menyepakati untuk merubah nama perusahaan dari PT. Tokai Material Indonesia menjadi PT. Maruki Internasional Indonesia sekaligus melakukan pergantian Presiden Direktur dari Mr. Hidehiro Asano kepada Dr. Ir. H. M. Nurdin Abdullah, M.Agr. secara operasional keputusan ini mulai berlaku pada 14 Januari 2003, sesuai akte.

2. Visi dan Misi Perusahaan

Pada pelaksanaan setiap aktivitas yang berjalan dalam perusahaan, PT Maruki Internasional Indonesia berpegang teguh pada visi, misi dan nilai-nilai sebagai berikut.

a. Visi PT Maruki Internasional Indonesia

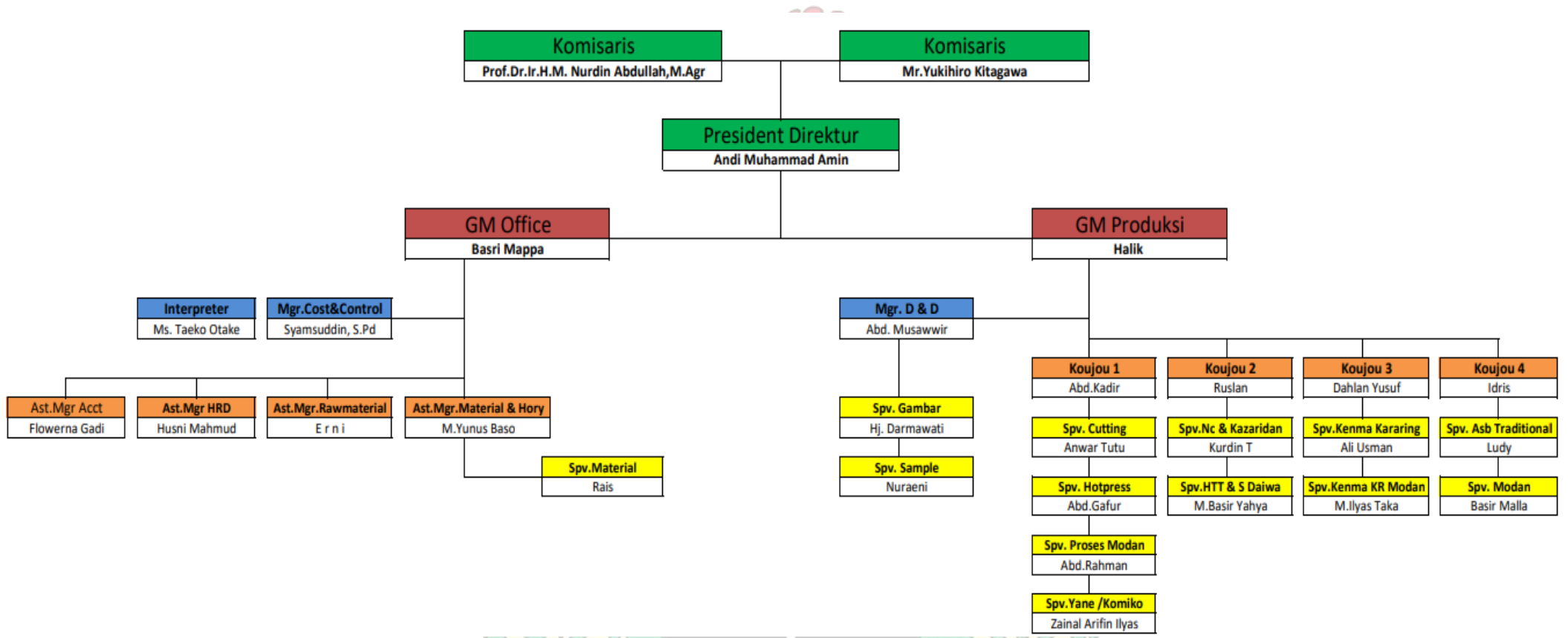
PT Maruki Internasional Indoensia berpegang teguh pada visi yaitu *Quality and Morality*, yaitu perusahaan mengedepankan peningkatan kualitas produksi namun tetap memperhatikan aspek sosial dan lingkungan serta menjunjung semangat kerja keras.

b. Misi PT Maruki Internasional Indonesia

Misi perusahaan PT Maruki Internasional Indonesia adalah melibatkan segenap unsur karyawan yang mengarah pada proses perbaikan yang berkelanjutan dan berkesinambungan.

3. Struktur Organisasi Perusahaan





4. Budaya Perusahaan

Maruki Joss adalah budaya yang dilakukan setiap pagi yaitu senam bersama sebagai upaya untuk membangun semangat kerja, *briefing* pagi, dan budaya bersih dimana karyawan bertanggung jawab atas terciptanya lingkungan perusahaan yang bersih, serta merokok pada titik yang ditetapkan.



C. HASIL WAWANCARA

INSTRUMEN PENELITIAN



MUSTAFA KEMAL ANSYAR (D071181332)

DEPARTEMEN TEKNIK INDUSTRI

Wawancara

I. Biodata Informan

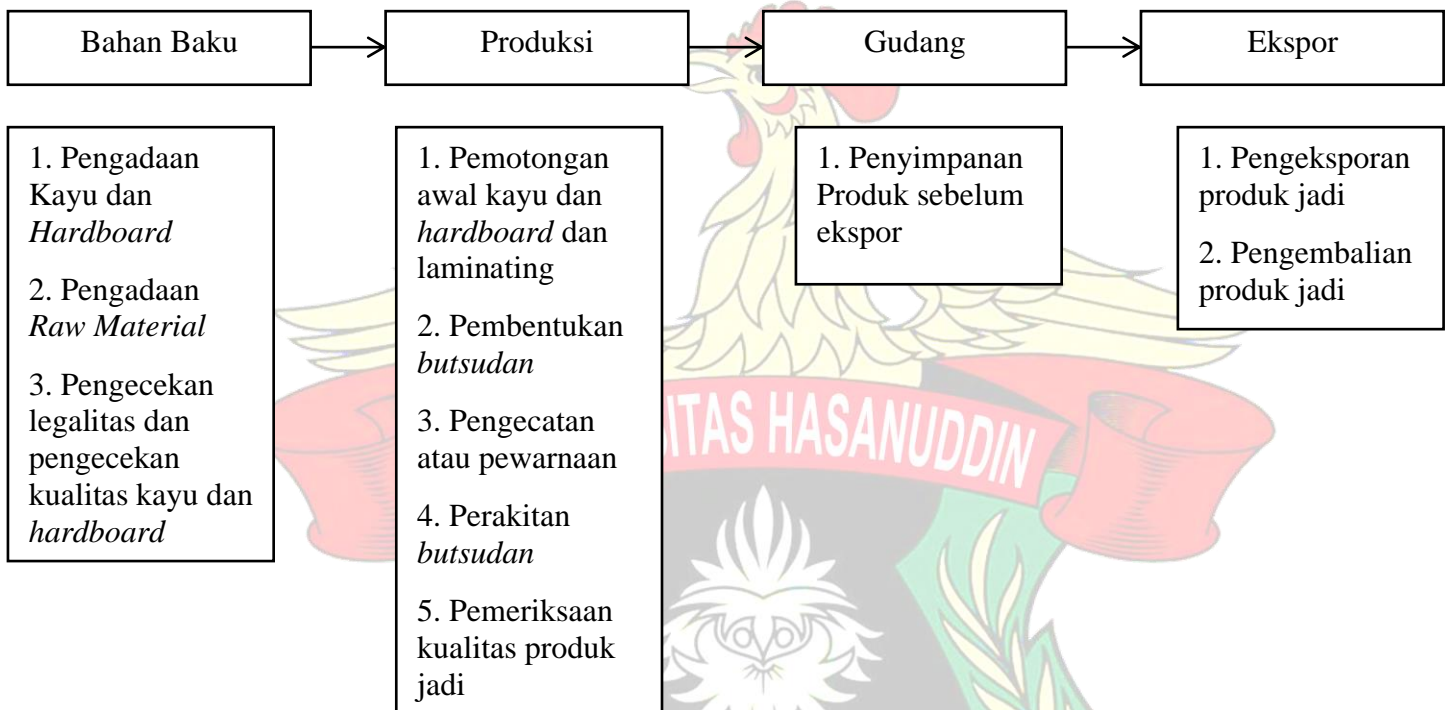
1. Nama :
- Jenis Kelamin :
- Jabatan :

II. Petunjuk Wawancara

1. Peneliti mengajukan pertanyaan kepada informan
2. Informan menjawab pertanyaan dari peneliti berdasarkan pengalaman, dan fakta di lapangan
3. Peneliti mencatat setiap informasi yang diperoleh dari informan
4. Tidak ada jawaban benar dan salah dalam wawancara ini
5. Semua informasi yang diperoleh hanya akan digunakan untuk kepentingan penelitian

III. Wawancara

1. Bagaimana alur proses pembuatan *butsudan* dari proses perencanaan produksi hingga pengeksporan ? (Manajer Produksi)



Berdasarkan jenis produknya yang terbagi menjadi dua jenis maka proses produksinya juga terbagi menjadi dua yaitu proses produksi untuk jenis tradisional dan modern (modern), perbedaan antara keduanya yaitu untuk tradisional penggunaan bahan baku kayu lebih banyak dibandingkan dengan modern yang kebanyakan menggunakan *hardboard*.

1. Alur produksi jenis *butsudan* tradisional

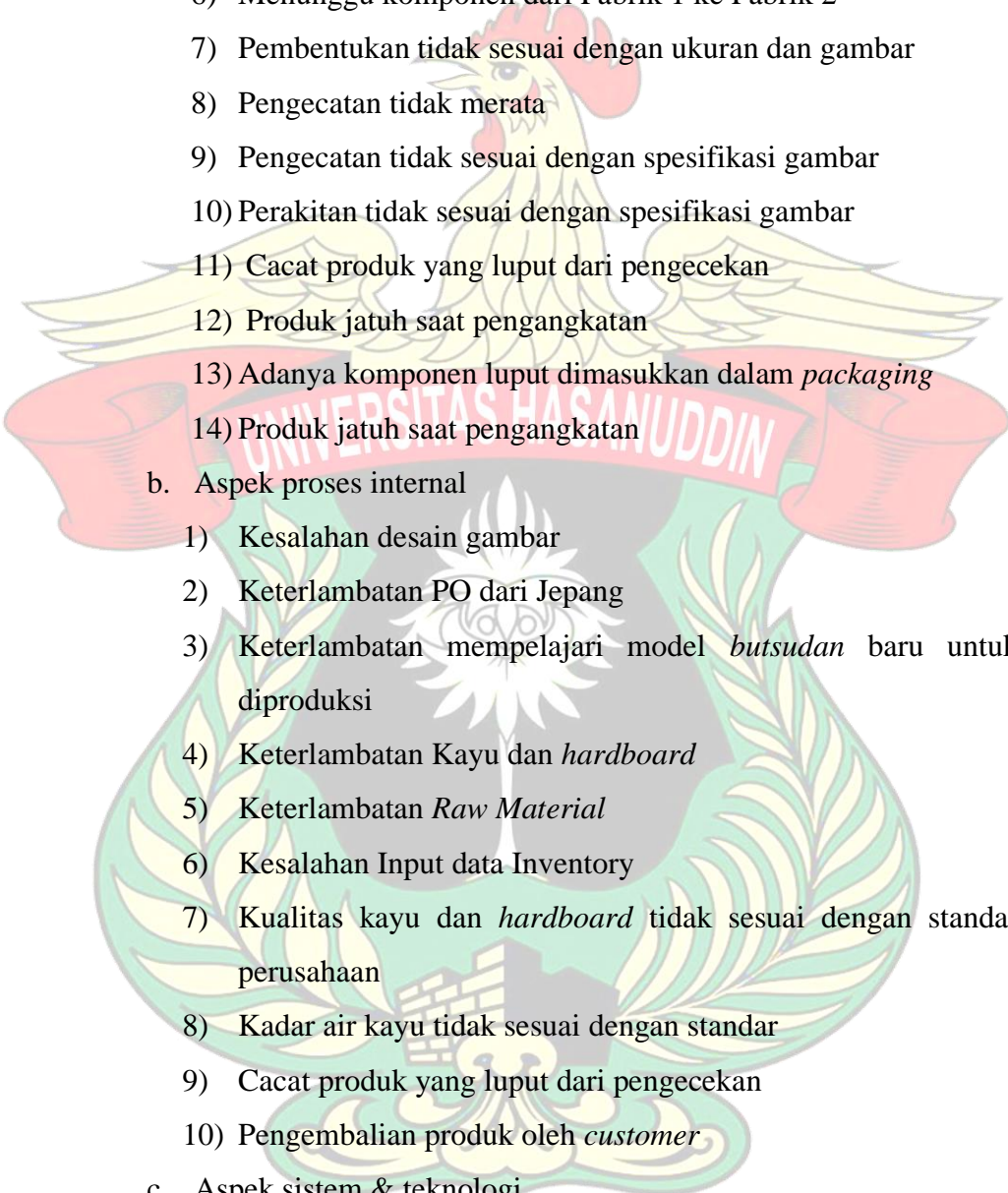
Alur produksi untuk jenis tradisional diawali dengan pengadaan bahan baku baik bahan baku utama maupun *raw material* kemudian setelah itu dilakukan pengecekan terhadap bahan baku tersebut baik itu pengecekan legalitas kayu maupun kualitasnya. persiapan bahan baku yang dimana material kayu diseleksi berdasarkan kualitas, jenis, maupun ukurannya kemudian setelah diseleksi kayu dikeringkan baik secara

manual dengan bantuan sinar matahari maupun dengan menggunakan *boiler* untuk mengurangi kadar airnya hingga 2 %. Kemudian setelah selesai dikeringkan kayu diproses pada FACTORY 1 yaitu proses *Planner* untuk menghaluskan permukaan kayu, pengikisan permukaan kasar, dan pemotongan kayu menjadi ukuran – ukuran tertentu sesuai kebutuhan proses berikutnya. Kemudian setelah itu kayu dilaminating bersama dengan *hardboard* sebagai lapisan dalamnya dan *tsukita* (Irisan tipis dari kayu) pada lapisan luarnya. Kemudian selanjutnya diproses pada FACTORY 2 untuk dibentuk setiap bagian *butsudan* mulai dari atap, alas, dinding, pintu dan bagian lainnya. Kemudian selanjutnya dilakukan penghalusan pada setiap bagian tersebut dan pengecatan pada FACTORY 3. Kemudian pada tahap terakhirnya yaitu pada FACTORY 4 untuk proses perakitan, pengkilapan (*clear*), pengecekan ulang, dan *packaging*. Selanjutnya setelah produk selesai dipacking akan disimpan di gudang untuk menunggu pengiriman (ekspor).

2. Alur Produksi *butsudan* modan (modern)

Proses awal untuk jenis modan yaitu pemotongan *hardboard* menjadi bagian bagian yang lebih kecil sesuai dengan bagian-bagian pada *butsudan* yang dilakukan di FACTORY 1 untuk kemudian dilakukan penempelan dan pengepresan *tsukita* pada permukaan *hardboard* yang akan nampak pada produk jadi. Kemudian setiap bagian yang telah dipress dengan *tsukita* dibawa ke FACTORY 2 untuk selanjutnya dibentuk sesuai dengan masing – masing bagian. Setelah itu dilakukan penghalusan untuk setiap bagian sebelum dilakukan pengecatan yang diproses pada FACTORY 3. Setelah itu *butsudan* akan dirakit, di *clear*, dicek ulang, dan dipacking pada FACTORY 4 untuk selanjutnya disimpan digudang sebelum di ekspor.

2. Berdasarkan alur proses produksi *butsudan*, apa saja risiko pada perusahaan yang dapat menghambat proses produksi *butsudan*?
 - a. Aspek SDM
 - 1) Kesalahan desain gambar

- 
- 2) Banyaknya waktu terbuang ketika sementara jam kerja
 - 3) Karyawan yang izin atau sakit
 - 4) Kecelakaan kerja
 - 5) Pemotongan tidak sesuai dengan ukuran dan gambar
 - 6) Menunggu komponen dari Pabrik 1 ke Pabrik 2
 - 7) Pembentukan tidak sesuai dengan ukuran dan gambar
 - 8) Pengecatan tidak merata
 - 9) Pengecatan tidak sesuai dengan spesifikasi gambar
 - 10) Perakitan tidak sesuai dengan spesifikasi gambar
 - 11) Cacat produk yang luput dari pengecekan
 - 12) Produk jatuh saat pengangkatan
 - 13) Adanya komponen luput dimasukkan dalam *packaging*
 - 14) Produk jatuh saat pengangkatan
- b. Aspek proses internal
- 1) Kesalahan desain gambar
 - 2) Keterlambatan PO dari Jepang
 - 3) Keterlambatan mempelajari model *butsudan* baru untuk diproduksi
 - 4) Keterlambatan Kayu dan *hardboard*
 - 5) Keterlambatan *Raw Material*
 - 6) Kesalahan Input data Inventory
 - 7) Kualitas kayu dan *hardboard* tidak sesuai dengan standar perusahaan
 - 8) Kadar air kayu tidak sesuai dengan standar
 - 9) Cacat produk yang luput dari pengecekan
 - 10) Pengembalian produk oleh *customer*
- c. Aspek sistem & teknologi
- 1) Perubahan permintaan produksi tipe *butsudan*
 - 2) Fluktuasi nilai tukar rupiah terhadap dollar AS
 - 3) Risiko administrasi
 - 4) Kerusakan Mesin

- 5) Keterlambatan ekspedisi sampai ke jepang
- d. Aspek eksternal tak terduga
- 1) Covid – 19 (PPKM)
 - 2) Cuaca ekstrim
 - 3) Perubahan aturan pemerintah mengenai ekspor impor
 - 4) Keterlambatan ekspedisi sampai ke tujuan



D. KUESIONER



INSTRUMEN PENELITIAN
MUSTAFA KEMAL ANSYAR (D071181332)
DEPARTEMEN TEKNIK INDUSTRI

KUESIONER PENILAIAN RISIKO

Kuesioner ini bertujuan untuk melakukan penilaian risiko pada aktivitas produksi *butusudan*. Kuesioner ini akan digunakan untuk kepentingan penelitian tugas akhir.

IV. Biodata Informan

Nama :
Jenis Kelamin :
Jabatan :

V. Petunjuk Pengisian Kuesioner

Langkah 1

1. Tabel skala penilaian dampak (*severity*) terhadap kejadian risiko (*risk event*)

Rating	Dampak
1	Sangat Kecil
3	Kecil
5	Sedang
7	Besar
9	Bencana

2. Tabel skala penilaian kemungkinan atau probabilitas (*occurrence*) terhadap kejadian risiko (*risk event*).

Rating	Kemungkinan
1	Jarang terjadi
3	Kecil terjadi
5	Mungkin terjadi
7	Mungkin sekali
9	Hampir pasti terjadi

3. Tabel skala penilaian kemampuan mendeteksi (*detection*) terhadap kejadian risiko (*risk event*).

Rating	Detection
1	Hampir pasti
3	Tinggi
5	Sedang
7	Sangat rendah
9	Sangat jarang

Langkah 2

Berikan penilaian Bapak/ Ibu dengan cara memberikan centang yang sesuai dengan rating pada setiap risiko pada kolom dibawah ini:



1. Dampak (*Severity*)

<i>Process</i>	Aktivitas	Kejadian Risiko (<i>Risk Event</i>)	Dampak (<i>Severity</i>)				
			1	3	5	7	9
<i>Plan</i>	a. Perencanaan dan penjadwalan produksi <i>butsudan</i>	<p>Kesalahan desain gambar</p> <p>Keterlambatan Pre Order dari Jepang</p> <p>Keterlambatan mempelajari model <i>butsudan</i> baru untuk diproduksi</p> <p>Perubahan permintaan produksi tipe <i>butsudan</i></p> <p>Fluktuasi nilai tukar rupiah terhadap dollar AS</p> <p>Kondisi ekonomi jepang tidak stabil</p> <p>Covid – 19 (PPKM)</p>					

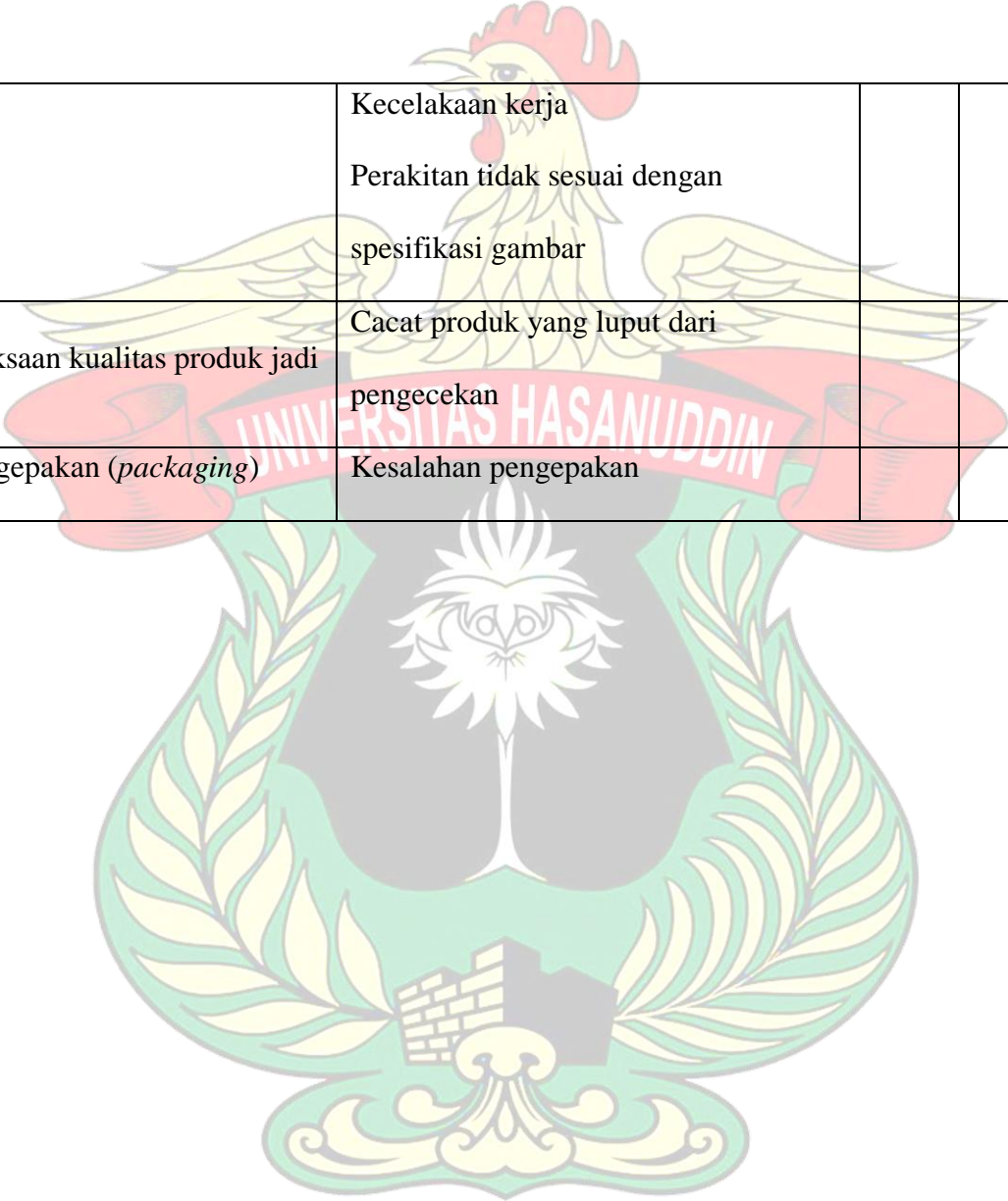
<i>Process</i>	<i>Aktivitas</i>	<i>Kejadian Risiko (Risk Event)</i>	<i>Dampak (Severity)</i>				
			1	3	5	7	9
<i>Source</i>	a. Pengadaan kayu dan <i>Hardboard</i>	Kesalahan input data inventory Keterlambatan kayu dan <i>hardboard</i> Cuaca ekstrim Covid – 19 (PPKM)					
	b. Pengadaan <i>Raw Material</i>	Kesalahan input data inventory Keterlambatan <i>Raw Material</i> Cuaca Ekstrim Covid – 19 (PPKM)					
	c. Pengecekan legalitas kayu dan pengecekan kualitas kayu dan <i>hardboard</i>	Kualitas kayu dan <i>hardboard</i> tidak sesuai dengan standar perusahaan Risiko administrasi					

		Tertimpa kayu saat pengangkatan					
	d. Pengeringan kayu	Kadar air kayu tidak sesuai dengan standar					
		Kerusakan mesin					



<i>Process</i>	Aktivitas	Kejadian Risiko (<i>Risk Event</i>)	Dampak (<i>Severity</i>)				
			1	3	5	7	9
<i>Make</i>	a. Pemotongan awal kayu dan <i>hardboard</i>	<p>Banyaknya waktu terbuang ketika jam kerja</p> <p>Karyawan yang izin atau sakit</p> <p>Kecelakaan kerja</p> <p>Pemotongan yang tidak sesuai dengan ukuran dan gambar</p> <p>Kerusakan mesin <i>Hot Press</i></p> <p>Kerusakan mesin <i>Girocing</i></p>					
	b. Pembentukan <i>butsudan</i>	<p>Banyaknya waktu terbuang ketika sementara jam kerja</p> <p>Karyawan yang izin atau sakit</p> <p>Kecelakaan kerja</p>					

		Pembentukan tidak sesuai dengan ukuran dan gambar Kerusakan mesin Menunggu komponen dari pabrik 1					
	c. Pengecatan atau pewarnaan	Banyaknya waktu terbuang ketika sementara jam kerja Karyawan yang izin atau sakit Kecelakaan kerja Pengecatan yang tidak merata Pengecatan tidak sesuai dengan spesifikasi gambar					
	d. Perakitan (<i>assembly</i>)	Banyaknya waktu terbuang ketika sementara jam kerja Karyawan yang izin atau sakit					



		Kecelakaan kerja					
		Perakitan tidak sesuai dengan spesifikasi gambar					
	e. Pemeriksaan kualitas produk jadi	Cacat produk yang luput dari pengecekan					
	f.pengepakan (<i>packaging</i>)	Kesalahan pengepakan					

<i>Process</i>	Aktivitas	Kejadian Risiko (<i>Risk Event</i>)	Dampak (<i>Severity</i>)				
			1	3	5	7	9
<i>Deliver</i>	a. Penyimpanan produk sebelum ekspor	Produk jatuh saat pengangkatan					
	b. Pengeksporan produk jadi	Keterlambatan ekspedisi sampai ke tujuan Keterlambatan ekspedisi sampai ke tujuan Perubahan aturan pemerintah terkait ekspor impor					

<i>Process</i>	Aktivitas	Kejadian Risiko (<i>Risk Event</i>)	Dampak (<i>Severity</i>)				
			1	3	5	7	9
<i>Return</i>	a. Pengembalian produk jadi	Pengembalian produk oleh <i>customer</i>					



2. Kemungkinan (*occurrence*)

<i>Process</i>	Aktivitas	Kejadian Risiko (<i>Risk Event</i>)	Kemungkinan (<i>occurrence</i>)				
			1	3	5	7	9
<i>Plan</i>	a. Perencanaan dan penjadwalan produksi <i>butsudan</i>	<p>Kesalahan desain gambar</p> <p>Keterlambatan Pre Order dari Jepang</p> <p>Keterlambatan mempelajari model <i>butsudan</i> baru untuk diproduksi</p> <p>Perubahan permintaan produksi tipe <i>butsudan</i></p> <p>Fluktuasi nilai tukar rupiah terhadap dollar AS</p> <p>Kondisi ekonomi jepang tidak stabil</p> <p>Covid – 19 (PPKM)</p>					

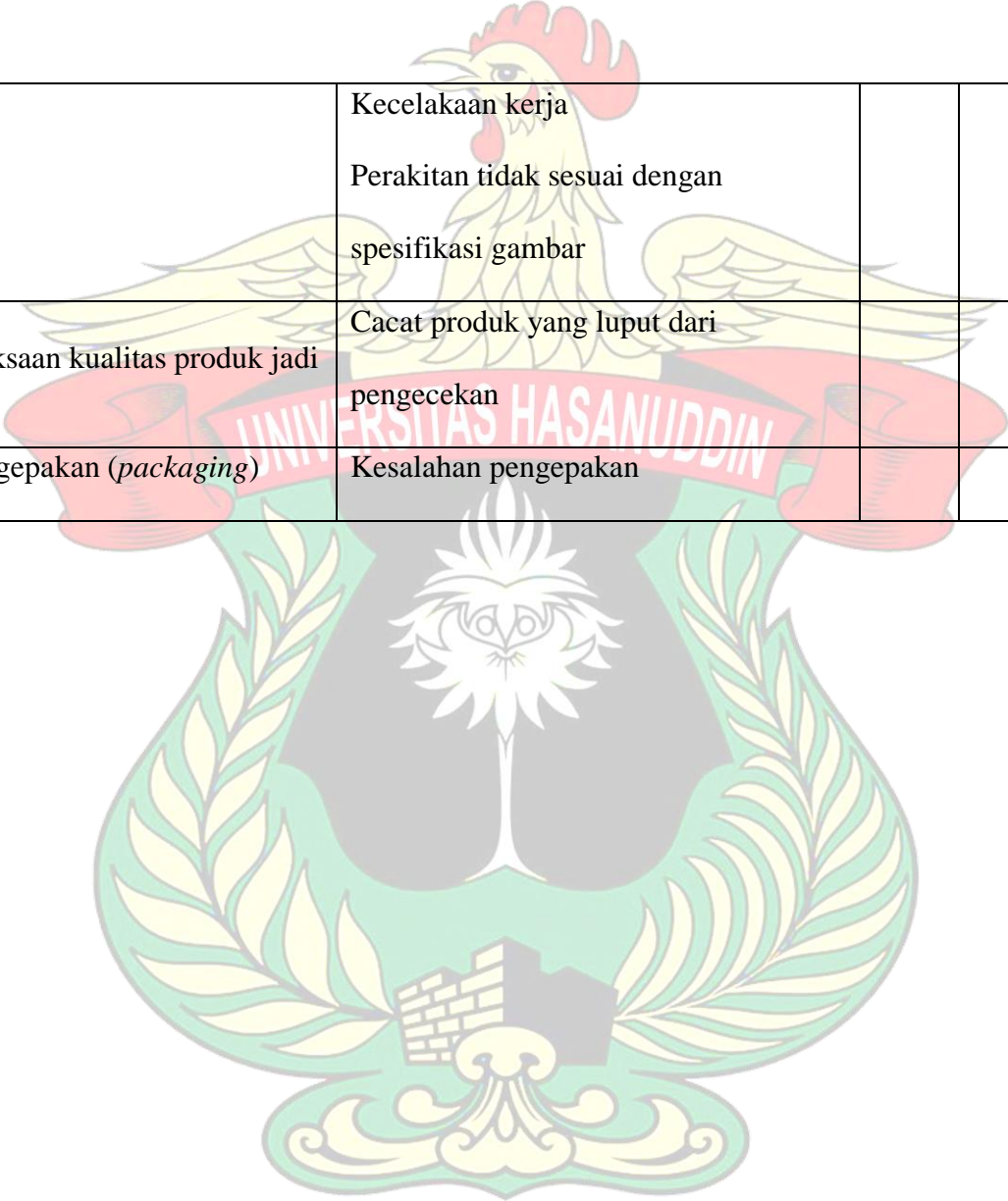
<i>Process</i>	Aktivitas	Kejadian Risiko (<i>Risk Event</i>)	Kemungkinan (<i>occurrence</i>)				
			1	3	5	7	9
<i>Source</i>	a. Pengadaan kayu dan <i>Hardboard</i>	Kesalahan input data inventory Keterlambatan kayu dan <i>hardboard</i> Cuaca ekstrim Covid – 19 (PPKM)					
	b. Pengadaan <i>Raw Material</i>	Kesalahan input data inventory Keterlambatan <i>Raw Material</i> Cuaca Ekstrim Covid – 19 (PPKM)					
	c. Pengecekan legalitas kayu dan pengecekan kualitas kayu dan <i>hardboard</i>	Kualitas kayu dan <i>hardboard</i> tidak sesuai dengan standar perusahaan Risiko administrasi					

		Tertimpa kayu saat pengangkatan					
	d. Pengeringan kayu	Kadar air kayu tidak sesuai dengan standar					
		Kerusakan mesin					

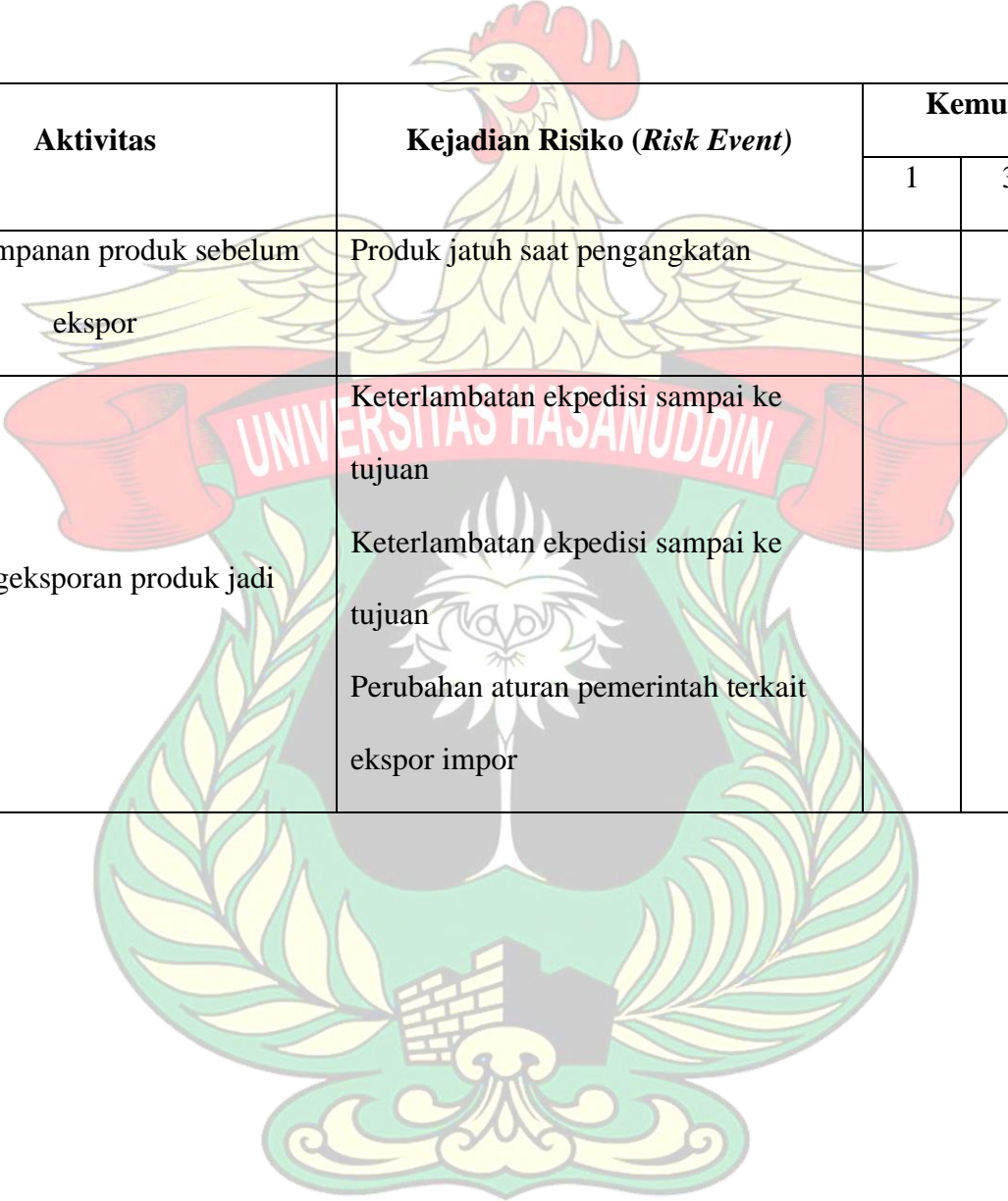


<i>Process</i>	Aktivitas	Kejadian Risiko (<i>Risk Event</i>)	Kemungkinan (<i>occurrence</i>)				
			1	3	5	7	9
<i>Make</i>	a. Pemotongan awal kayu dan <i>hardboard</i>	<p>Banyaknya waktu terbuang ketika jam kerja</p> <p>Karyawan yang izin atau sakit</p> <p>Kecelakaan kerja</p> <p>Pemotongan yang tidak sesuai dengan ukuran dan gambar</p> <p>Kerusakan mesin <i>Hot Press</i></p> <p>Kerusakan mesin <i>Girocing</i></p>					
	b. Pembentukan <i>butsudan</i>	<p>Banyaknya waktu terbuang ketika sementara jam kerja</p> <p>Karyawan yang izin atau sakit</p> <p>Kecelakaan kerja</p>					

		Pembentukan tidak sesuai dengan ukuran dan gambar Kerusakan mesin Menunggu komponen dari pabrik 1					
	c. Pengecatan atau pewarnaan	Banyaknya waktu terbuang ketika sementara jam kerja Karyawan yang izin atau sakit Kecelakaan kerja Pengecatan yang tidak merata Pengecatan tidak sesuai dengan spesifikasi gambar					
	d. Perakitan (<i>assembly</i>)	Banyaknya waktu terbuang ketika sementara jam kerja Karyawan yang izin atau sakit					



		Kecelakaan kerja						
		Perakitan tidak sesuai dengan spesifikasi gambar						
	e. Pemeriksaan kualitas produk jadi	Cacat produk yang luput dari pengecekan						
	f.pengepakan (<i>packaging</i>)	Kesalahan pengepakan						



<i>Process</i>	Aktivitas	Kejadian Risiko (<i>Risk Event</i>)	Kemungkinan (<i>occurrence</i>)				
			1	3	5	7	9
<i>Deliver</i>	a. Penyimpanan produk sebelum ekspor	Produk jatuh saat pengangkatan					
	b. Pengekspor produk jadi	Keterlambatan ekspedisi sampai ke tujuan Keterlambatan ekspedisi sampai ke tujuan Perubahan aturan pemerintah terkait ekspor impor					

<i>Process</i>	Aktivitas	Kejadian Risiko (<i>Risk Event</i>)	Kemungkinan (<i>occurrence</i>)				
			1	3	5	7	9
<i>Return</i>	a. Pengembalian produk jadi	Pengembalian produk oleh <i>customer</i>					



3. Mendeteksi (*detection*)

<i>Process</i>	Aktivitas	Kejadian Risiko (<i>Risk Event</i>)	Mendeteksi (<i>detection</i>)				
			1	3	5	7	9
<i>Plan</i>	a. Perencanaan dan penjadwalan produksi <i>butsudan</i>	<p>Kesalahan desain gambar</p> <p>Keterlambatan Pre Order dari Jepang</p> <p>Keterlambatan mempelajari model <i>butsudan</i> baru untuk diproduksi</p> <p>Perubahan permintaan produksi tipe <i>butsudan</i></p> <p>Fluktuasi nilai tukar rupiah terhadap dollar AS</p> <p>Kondisi ekonomi jepang tidak stabil</p> <p>Covid – 19 (PPKM)</p>					

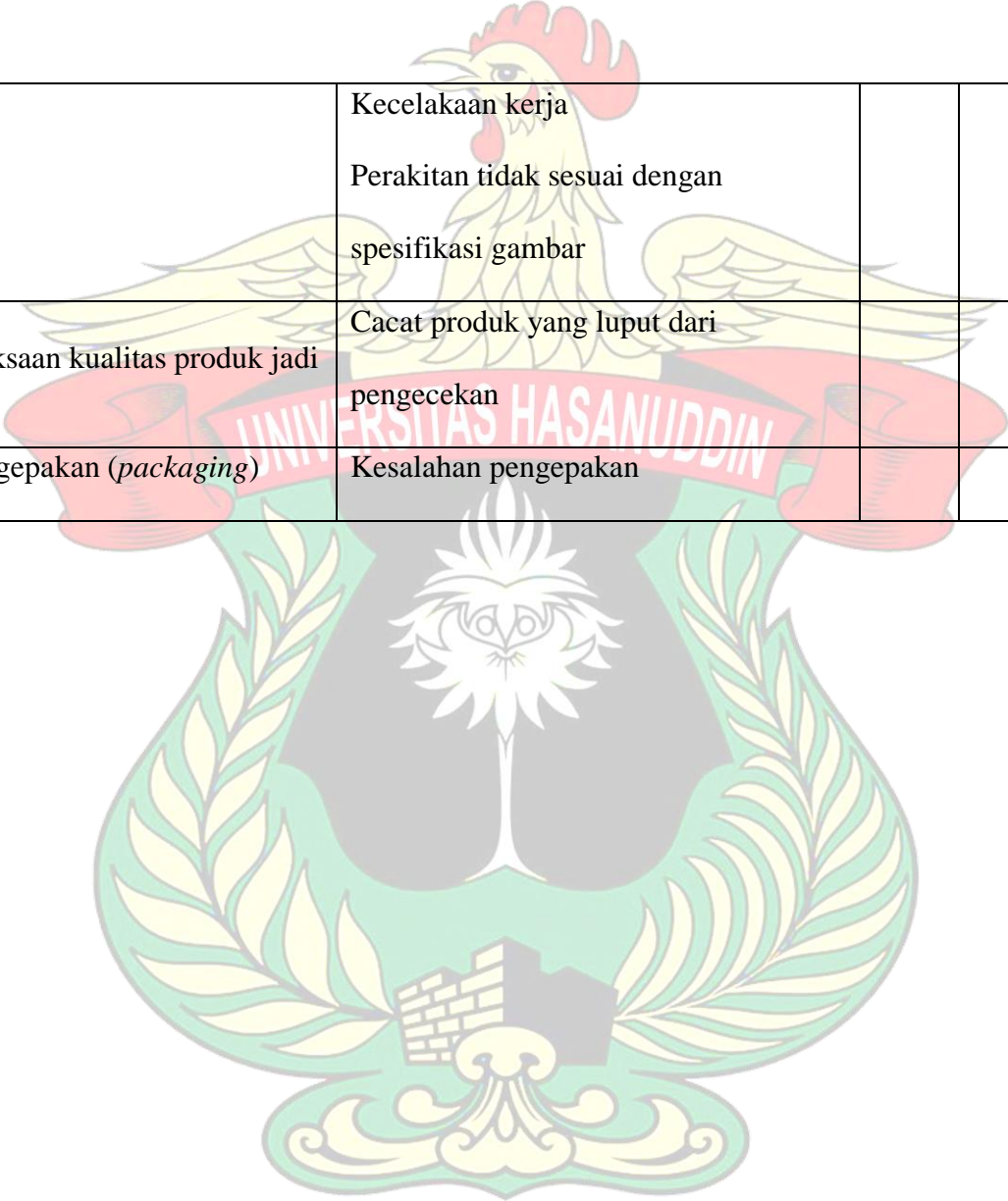
<i>Process</i>	Aktivitas	Kejadian Risiko (<i>Risk Event</i>)	Mendeteksi (<i>detection</i>)				
			1	3	5	7	9
<i>Source</i>	a. Pengadaan kayu dan <i>Hardboard</i>	Kesalahan input data inventory Keterlambatan kayu dan <i>hardboard</i> Cuaca ekstrim Covid – 19 (PPKM)					
	b. Pengadaan <i>Raw Material</i>	Kesalahan input data inventory Keterlambatan <i>Raw Material</i> Cuaca Ekstrim Covid – 19 (PPKM)					
	c. Pengecekan legalitas kayu dan pengecekan kualitas kayu dan <i>hardboard</i>	Kualitas kayu dan <i>hardboard</i> tidak sesuai dengan standar perusahaan Risiko administrasi					

		Tertimpa kayu saat pengangkatan					
	d. Pengerinan kayu	Kadar air kayu tidak sesuai dengan standar					
		Kerusakan mesin					



<i>Process</i>	Aktivitas	Kejadian Risiko (<i>Risk Event</i>)	Mendeteksi (<i>detection</i>)				
			1	3	5	7	9
<i>Make</i>	a. Pemotongan awal kayu dan <i>hardboard</i>	<p>Banyaknya waktu terbuang ketika jam kerja</p> <p>Karyawan yang izin atau sakit</p> <p>Kecelakaan kerja</p> <p>Pemotongan yang tidak sesuai dengan ukuran dan gambar</p> <p>Kerusakan mesin <i>Hot Press</i></p> <p>Kerusakan mesin <i>Girocing</i></p>					
	b. Pembentukan <i>butsudan</i>	<p>Banyaknya waktu terbuang ketika sementara jam kerja</p> <p>Karyawan yang izin atau sakit</p> <p>Kecelakaan kerja</p>					

		Pembentukan tidak sesuai dengan ukuran dan gambar Kerusakan mesin Menunggu komponen dari pabrik 1					
	c. Pengecatan atau pewarnaan	Banyaknya waktu terbuang ketika sementara jam kerja Karyawan yang izin atau sakit Kecelakaan kerja Pengecatan yang tidak merata Pengecatan tidak sesuai dengan spesifikasi gambar					
	d. Perakitan (<i>assembly</i>)	Banyaknya waktu terbuang ketika sementara jam kerja Karyawan yang izin atau sakit					



		Kecelakaan kerja					
		Perakitan tidak sesuai dengan spesifikasi gambar					
	e. Pemeriksaan kualitas produk jadi	Cacat produk yang luput dari pengecekan					
	f.pengepakan (<i>packaging</i>)	Kesalahan pengepakan					



<i>Process</i>	Aktivitas	Kejadian Risiko (<i>Risk Event</i>)	Mendeteksi (<i>detection</i>)				
			1	3	5	7	9
<i>Deliver</i>	a. Penyimpanan produk sebelum ekspor	Produk jatuh saat pengangkatan					
	b. Pengeksporan produk jadi	Keterlambatan ekspedisi sampai ke tujuan Keterlambatan ekspedisi sampai ke tujuan Perubahan aturan pemerintah terkait ekspor impor					

<i>Process</i>	Aktivitas	Kejadian Risiko (<i>Risk Event</i>)	Mendeteksi (<i>detection</i>)				
			1	3	5	7	9
<i>Return</i>	a. Pengembalian produk jadi	Pengembalian produk oleh <i>customer</i>					



E. DOKUMENTASI



Proses Wawancara Dengan Responden



Produk *Butsudan*



Unit Kerja NC Router Pabrik 2

