

**EVALUASI PENERAPAN ISO 31000:2018 DENGAN MELAKUKAN
IDENTIFIKASI DAN ANALISIS RISIKO TERHADAP KINERJA
PERUSAHAAN DENGAN METODE *RISK MATRIX*
(PT. KERNEL INDONESIA POTENTIAL)**

Rafi Rajendra¹, Dr. Singgih Saptadi, ST.,MT.*²

Departemen Teknik Industri, Universitas Diponegoro, Semarang

Email: rafirajendra@students.undip.ac.id

ABSTRAK

Dalam menjalankan sebuah perusahaan, pasti akan ditemukan risiko-risiko yang dapat ditemukan pada keberlangsungannya. Seperti pada risiko supplier, dimana hal yang bisa terjadi adalah perusahaan kekurangan bahan baku dikarenakan keterlambatan pengiriman, perusahaan harus memiliki system manajemen inventori yang baik dengan memantau kondisi yang ada di pasar saat itu. Hal ini bertujuan untuk jika bahan baku sudah menipis di pasaran, perusahaan sudah menyiapkan strategi yang lebih terorganisir, begitu pula untuk risiko-risiko lainnya. Dengan melakukan pengelolaan manajemen risiko yang dibutuhkan oleh perusahaan, menjadi upaya dalam mengurangi dampak dari risiko yang terjadi. ISO 31000 menjadi standar dalam mengelola risiko secara sistematis, dengan pengelolaan risiko yang diibaratkan sebagai desain dalam mengelola risiko, yang terdiri dari prinsip kerangka kerja dan proses pengolahan risiko. Dalam penelitian ini, penerapan ISO yang digunakan adalah ISO 31000:2018, dengan menggunakan standar ini dianggap bisa memberikan masukan terhadap semua aktivitas pengelolaan risiko. Dalam melakukan penerapan manajemen risiko diharapkan dapat membantu perusahaan dalam mencapai tujuan perusahaan dengan menggunakan system yang lebih baik.

Kata Kunci: *Manajemen Risiko, ISO 31000*

1. Pendahuluan

PT. Kernel Indonesia Potential merupakan sebuah perusahaan manufaktur yang menekuni dalam pembuatan furniture, yang terbuat dari rotan dan kayu. PT. Kernel Indonesia Potential memulai perusahaannya pada tahun 1999, dengan tujuan untuk memenuhi pertumbuhan produk yang dipasarkan secara Internasional untuk produk furniture yang diproduksi secara lokal dengan bahan kayu dan rotan di Gresik, Jawa Timur. Produk furniture ini dibuat dengan desain, keindahan, dan kemegahan artistic di Indonesia yang mengarah ke arah tren fashion yang ada di Internasional, seperti Amerika Serikat, Eropa, Kanada, Jepang, Australia, dll. Perusahaan ini melakukan produksi dengan full ekspor ke luar negeri, akan tetapi dalam keadaan pandemic seperti ini mengakibatkan banyak negara yang memberlakukan lockdown dan membuat perusahaan ini hanya melakukan 90% ekspor ke Amerika Serikat dan sisanya untuk memenuhi kebutuhan di negara lain yang membutuhkan.

Dalam menjalankan sebuah perusahaan, pasti akan ditemukan risiko-risiko yang dapat ditemukan pada keberlangsungannya. Seperti pada risiko

supplier, dimana hal yang bisa terjadi adalah perusahaan kekurangan bahan baku dikarenakan keterlambatan pengiriman, perusahaan harus memiliki system manajemen inventori yang baik dengan memantau kondisi yang ada di pasar saat itu. Hal ini bertujuan untuk jika bahan baku sudah menipis di pasaran, perusahaan sudah menyiapkan strategi yang lebih terorganisir, begitu pula untuk risiko-risiko lainnya.

Dengan melakukan pengelolaan manajemen risiko yang dibutuhkan oleh perusahaan, menjadi upaya dalam mengurangi dampak dari risiko yang terjadi. ISO 31000 menjadi standar dalam mengelola risiko secara sistematis, dengan pengelolaan risiko yang diibaratkan sebagai desain dalam mengelola risiko, yang terdiri dari prinsip kerangka kerja dan proses pengolahan risiko. Dalam penelitian ini, penerapan ISO yang digunakan adalah ISO 31000:2018, dengan menggunakan standar ini dianggap bisa memberikan masukan terhadap semua aktivitas pengelolaan risiko. Dalam melakukan penerapan manajemen risiko diharapkan dapat membantu perusahaan dalam mencapai tujuan perusahaan dengan menggunakan system yang lebih baik.

2. Kajian Pustaka

Pengertian Manajemen Risiko

Manajemen risiko adalah serangkaian prosedur dan metodologi yang digunakan untuk mengidentifikasi, mengukur, memantau dan mengendalikan risiko yang timbul dari kegiatan usaha. Yang dimana fungsi manajemen risiko juga berkewajiban untuk menjaga arahan risiko yang dapat diterima dan disetujui oleh Direksi dengan berpedoman dan mampu menyesuaikan diri terhadap perkembangan perusahaan. Keefektifan dari manajemen risiko akan memungkinkan perusahaan untuk memiliki kendali yang lebih besar terhadap pencapaian keseimbangan yang tepat antara risiko yang dapat diterima perusahaan dengan risiko yang diperkirakan.

Sebagian dari proses manajemen risiko, system informasi manajemen risiko perusahaan digunakan Manajemen Perusahaan guna memantau dan mengidentifikasi risiko yang mungkin timbul, sehingga dapat dilakukan Tindakan mitigasi dan perbaikan atas risiko tersebut. System informasi manajemen juga digunakan oleh manajemen untuk memantau

produksi setiap bulannya, sehingga dapat diperkirakan jika terdapat produksi yang memiliki jumlah risiko yang tinggi.

Dalam melakukan system manajemen risiko diperlukan control atau standar terhadap risiko-risiko yang bisa dialami perusahaan. Dalam mendorong kemajuan dari standarisasi pada setiap mutu yang akan dihasilkan, maka ditunjuklah organisasi internasional yang menjadi badan standarisasi, yaitu International Organization for Standardization atau biasa dikenal dengan nama ISO. ISO memiliki peran sebagai badan penetap standar internasional yang terdiri dari perwakilan badan standarisasi nasional di tiap-tiap negara.

Enterprise Risk Management

Enterprise risk management (ERM) didefinisikan sebagai kompetensi risiko di dalam perusahaan atau organisasi. ERM adalah kemampuan organisasi untuk memahami dan mengendalikan tingkat risiko yang diambil dalam mengelola strategi bisnis, ditambah dengan akuntabilitas atas risiko yang diambil. Manfaat utama ERM adalah menambah perspektif dan fokus pada manajemen risiko di seluruh lini

perusahaan. Konsep dasar manajemen risiko perusahaan telah diterapkan di beberapa industri selama lebih dari satu dekade. Perubahan peraturan lingkungan, gejolak ekonomi, serta peningkatan kompleksitas produk, alat, dan juga risiko antara lain membantu meluncurkan praktik pengelolaan risiko perusahaan ke area layanan keuangan. Industri perbankan dihadapkan dengan berbagai macam risiko.

Kerangka ERM dirancang untuk mendukung kedalaman dan keluasan kegiatan ERM dengan menyediakan pendekatan yang terstruktur untuk mengidentifikasi, mengukur, mengendalikan, dan melaporkan risiko dengan signifikan yang dihadapi oleh sebuah organisasi. Pengelolaan risiko spesifik (misalnya kredit, operasional, dan pasar), pengelolaan modal, dan manajemen likuiditas memberikan dasar-dasar yang esensial ke dalam kerangka ERM.

Definisi ERM menurut COSO adalah sebagai suatu proses yang dipengaruhi manajemen perusahaan, yang diimplementasikan dalam setiap strategi perusahaan dan dirancang untuk memberikan keyakinan memadai agar dapat mencapai tujuan perusahaan.

Penerapan manajemen risiko juga bertujuan untuk mengidentifikasi risiko perusahaan pada setiap kegiatan serta mengukur dan mengatasinya pada level toleransi tertentu. Pengertian Enterprise Risk Management (ERM) adalah “suatu proses yang dipengaruhi oleh board of director, dan personel lain dari suatu organisasi, diterapkan dalam setting strategi, dan mencakup organisasi secara keseluruhan, didesain untuk mengidentifikasi kejadian potensial yang mempengaruhi suatu organisasi, untuk memberikan jaminan yang cukup pantas berkaitan dengan pencapaian tujuan organisasi” (COSO ERP, 2004).

Lalu dapat disimpulkan bahwa ERM merupakan suatu proses sistematis yang dilakukan perusahaan untuk meminimalkan risiko perusahaan dan mencakup organisasi secara menyeluruh dengan menjalankan system tersebut agar tujuan perusahaan dapat tercapai.

ISO 31000:2018

Standar manajemen risiko ISO 31000:2018 telah resmi dirilis oleh International Organization for Standardization pada tanggal 14 Februari 2018 (<https://irmapa.org>). ISO 31000 merupakan standar yang mengatur system manajemen risiko

secara terstruktur dan sistematis di seluruh organisasi. Standar ini dapat digunakan untuk menganalisis penerapan manajemen risiko pada semua organisasi perusahaan, yang dimana standar ini tidak spesifik bagi industri atau sektor tertentu.

Dengan proses pendekatan dari manajemen risiko dengan ISO 31000, tingkat keberhasilan penerapan manajemen risiko bergantung pada keefektifan kerangka kerja dari manajemen untuk menyediakan dasar yang bisa diterapkan untuk keseluruhan organisasi di semua tingkatan. Dari kerangka kerja, dapat dipastikan informasi tentang risiko yang diturunkan dari proses manajemen risiko dilaporkan secara layak dan digunakan sebagai dasar pengambilan keputusan serta pertanggung jawaban terhadap seluruh tingkat organisasi.

Proses Pengelolaan Risiko ISO 31000

Terdapat tiga tahapan pada ISO 31000:2018 untuk pengelolaan risiko, yaitu:

1. Penerapan Konteks

Bertujuan untuk mengidentifikasi dan mengungkapkan sasaran organisasi, lingkungan dimana sasaran hendak dicapai, *stakeholder* yang

berkepentingan, dan keberagaman kriteria risiko, dimana hal-hal ini akan membantu mengungkapkan dan menilai sifat dan kompleksitas dari risiko. Terdapat empat konteks yang perlu ditentukan dalam penetapan konteks, yaitu konteks internal, konteks eksternal, konteks manajemen risiko, dan kriteria risiko.

2. Penilaian Risiko

Pada langkah penilaian risiko, terdapat 3 langkah utama yang harus dilakukan, yaitu:

1) Identifikasi risiko:

mengidentifikasi risiko apa saja yang dapat mempengaruhi pencapaian sasaran organisasi.

2) Analisis risiko: menganalisis kemungkinan dan dampak dari risiko yang telah diidentifikasi.

3) Evaluasi risiko:

membandingkan hasil analisis risiko dengan kriteria risiko untuk menentukan bagaimana penanganan risiko yang akan diterapkan.

Risk Matrix

Risk Matrix atau matriks risiko adalah matriks yang digunakan selama penilaian risiko untuk menentukan tingkat risiko dengan

mempertimbangkan kategori probabilitas atau kemungkinan terhadap kategori konsekuensi keparahan. Ini adalah mekanisme sederhana untuk meningkatkan visibilitas risiko dan membantu pengambilan keputusan manajemen.

Terdapat dua dimensi dalam *risk matrix*. Dimensi tersebut menunjukkan seberapa parah dan kemungkinan suatu kejadian tidak diinginkan. Dua dimensi ini kemudian membentuk matriks. Kombinasi probabilitas dan tingkat keparahan akan memberikan kejadian apapun sebuah tempat di dalam *risk matrix*. Risk Matrix mempunyai paling 4 bagian atau daerah, diantaranya:

- Probabilitas Rendah

Tingkat keparahan yang rendah yang biasanya digambarkan dengan warna hijau, menunjukkan risiko dari suatu kejadian tidak cukup tinggi atau cukup bisa dikendalikan. Biasanya tidak ada tindakan yang diambil dengan kejadian ini.

- Probabilitas Sedang

Tingkat ini berada di antara dua daerah. Setiap kejadian

yang jatuh di daerah ini biasanya dinilai sebagai kejadian yang perlu dipantau.

- Probabilitas tinggi

Tingkat keparahan yang tinggi yang biasanya digambarkan dengan warna orange, menunjukkan sebuah kegiatan membutuhkan pengendalian lebih untuk mengurangi tingkat keparahan.

- Probabilitas Sangat Tinggi

Tingkat keparahan yang sangat tinggi yang biasanya digambarkan dengan warna merah. Tingkat ini menunjukkan sebuah kegiatan sangat membutuhkan pengendalian untuk mengurangi tingkat keparahan yang sangat tinggi.

		Impact →				
		Negligible	Minor	Moderate	Significant	Severe
↑ Likelihood	Very Likely	Low Med	Medium	Med Hi	High	High
	Likely	Low	Low Med	Medium	Med Hi	High
	Possible	Low	Low Med	Medium	Med Hi	Med Hi
	Unlikely	Low	Low Med	Low Med	Medium	Med Hi
	Very Unlikely	Low	Low	Low Med	Medium	Medium

3. Metode Penelitian

Penelitian ini dilakukan di PT. Kernel Indonesia Potential pada bagian produksi. Pelaksanaan penelitian ini dilakukan selama satu bulan. Penelitian ini diselesaikan dengan melakukan wawancara yang dilaksanakan dengan sesi tanya jawab secara langsung kepada manajer produksi untuk memperoleh keterangan yang sesuai dengan tujuan penelitian serta mengacu pada studi literatur yang sudah dilakukan.

Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data primer berupa wawancara yang dilakukan secara langsung kepada manajer produksi di perusahaan mengenai risiko-risiko yang ada pada perusahaan yang berhubungan dengan berjalannya perusahaan.

4. Hasil dan Pembahasan

Berdasarkan dari tujuan yang telah ditetapkan, maka dapat diidentifikasi risiko yang mungkin terjadi, antara lain:

1. Menjaga kualitas dan kuantitas dari fasilitas yang disediakan dari PT. Kernel Indonesia Potential dalam melakukan proses produksi.

R.1 Kurangnya alat dalam proses produksi.

R.2 Terbatasnya ruangan pada pabrik.

R.3 Terbatasnya tenaga kerja pada pabrik.

R.4 Kurangnya perawatan/maintenance terhadap peralatan produksi.

R.5 Fasilitas yang disediakan pabrik kurang memadai.

R.6 Kebersihan pabrik yang belum terjaga dengan baik.

2. Meningkatkan sumber daya yang berkualitas dan kompeten.

R.7 Kurangnya pelatihan terhadap tenaga kerja pabrik.

R.8 Kurangnya tenaga kerja ahli pada pabrik.

R.9 Alokasi dana belum mendukung pemeliharaan peralatan.

R.10 Alokasi dana belum mendukung penyediaan sumber daya berkualitas.

3. Menjamin kualitas layanan sesuai dengan SNI dan Internasional.

R.11 Kurangnya kesadaran dalam menggunakan APD.

R.12 Kurangnya rambu keselamatan dalam pabrik.

R.13 Kurangnya aturan tertulis mengenai tata tertib pada pabrik.

4. Meningkatkan jumlah produksi pada PT. Kernel Indonesia Potential.

R.14 Penurunan jumlah permintaan produk.

R.15 Kenaikan tingkat cacat produk.

R.16 Keterbatasan kemampuan produksi yang dimiliki oleh tenaga kerja.

5. Meningkatkan kerjasama dengan customer dan supplier.

R.17 Keterbatasan kerjasama dengan customer luar negeri.

R.18 Keterbatasan kerjasama dengan supplier alat dan bahan.

Analisis Risiko

Berikut adalah skala dalam kemungkinan terjadinya risiko di PT. Kernel Indonesia Potential, Gresik.

Kode	Risk Agent	Skala Dampak	Skala Probabilitas
R.1	Kurangnya alat untuk produksi.	4	2
R.2	Terbatasnya ruangan pada pabrik.	3	4
R.3	Terbatasnya tenaga kerja pada pabrik.	4	2

R.4	Kurangnya perawatan/maintenance terhadap peralatan produksi.	4	1
R.5	Fasilitas yang disediakan pabrik kurang memadai.	3	2
R.6	Kebersihan pabrik belum terjaga dengan baik.	3	2
R.7	Kurangnya pelatihan terhadap tenaga kerja pabrik.	3	3
R.8	Kurangnya tenaga kerja ahli pada pabrik.	3	1
R.9	Alokasi dana belum mendukung pemeliharaan peralatan.	4	5
R.10	Alokasi dana belum mendukung penyediaan sumber daya berkualitas.	3	2
R.11	Kurangnya kesadaran dalam menggunakan APD.	4	5
R.12	Kurangnya rambu keselamatan dalam pabrik.	4	4
R.13	Kurangnya aturan tertulis mengenai tata tertib pada pabrik.	2	4
R.14	Penurunan jumlah permintaan produk.	3	3
R.15	Kenaikan tingkat cacat produk.	4	3
R.16	Keterbatasan kemampuan produksi yang dimiliki oleh tenaga kerja.	3	5
R.17	Keterbatasan Kerjasama dengan customer luar negeri.	4	3

R.18	Keterbatasan Kerjasama dengan supplier alat dan bahan.	4	2
------	--	---	---

Evaluasi Risiko

Berikut ini skala pengelompokan tingkat risiko berdasarkan hasil kali dari skala probabilitas dan skala dampak dari masing masing risiko:

Tingkat Risiko	Kode	Keterangan
17-25	E	<i>Extremely High Risk</i>
10-16	H	<i>High Risk</i>
5-9	M	<i>Medium Risk</i>
1-4	L	<i>Low Risk</i>

Setelah menentukan skala dampak dan probabilitas dari risiko yang sudah diidentifikasi, maka di tentukan tingkat risiko dari setiap poin risiko yang ada. Angka tingkat risiko didapat dari hasil kalu skala dampak dan skala probabilitas. Berikut merupakan penentuan tingkat risiko dari identifikasi yang sudah di lakukan sebelumnya.

Kode	Risk Agent	Skala Dampak	Skala Probabilitas	Tingkat Risiko	Kode
R.1	Kurangnya alat untuk produksi.	4	2	4	L
R.2	Terbatasnya ruangan pada pabrik.	3	4	12	H
R.3	Terbatasnya tenaga kerja pada pabrik.	4	2	8	M
R.4	Kurangnya perawatan/maintenance terhadap peralatan produksi.	4	1	4	L
R.5	Fasilitas yang disediakan pabrik kurang memadai.	3	2	6	M
R.6	Kebersihan pabrik belum terjaga dengan baik.	3	2	5	M
R.7	Kurangnya pelatihan terhadap tenaga kerja pabrik.	3	3	8	M
R.8	Kurangnya tenaga kerja ahli pada pabrik.	3	1	4	L
R.9	Alokasi dana belum mendukung pemeliharaan peralatan.	4	5	20	E
R.10	Alokasi dana belum mendukung penyediaan sumber daya berkualitas.	3	2	5	M
R.11	Kurangnya kesadaran dalam menggunakan APD.	4	5	20	E
R.12	Kurangnya rambu keselamatan dalam pabrik.	4	4	16	H
R.13	Kurangnya aturan tertulis mengenai tata tertib pada pabrik.	2	4	9	M
R.14	Penurunan jumlah permintaan produk.	3	3	8	M
R.15	Kenaikan tingkat cacat produk.	4	3	10	H
R.16	Keterbatasan kemampuan produksi yang dimiliki oleh tenaga kerja.	3	5	15	H

R.17	Keterbatasan Kerjasama dengan costumer luar negeri.	4	3	11	H
R.18	Keterbatasan Kerjasama dengan supplier alat dan bahan.	4	2	5	M

Pemberian tingkat risiko pada hasil identifikasi akan memudahkan dalam memahami risiko mana yang harus menjadi fokus dalam perbaikan. Berikut merupakan *severity matrix* dari risiko yang ada.

Likelihood	5		R16	R9	
	4	R13	R2	R12	R11
	3		R7, R14	R15, R17	
	2		R5, R6, R10	R1, R3, R18	
	1		R8	R4	
		1	2	3	4
	Impact				

Extremely High Risk

1. Risiko 11

Kurangnya kesadaran dalam menggunakan APD (Alat Pelindung Diri), dimana perlakuan yang dapat dilakukan untuk mengatasi risiko ini adalah dengan membagi risiko (*risk sharing*). Risiko ini merupakan risiko yang memiliki urgensi yang tinggi, karena bisa menimbulkan kehilangan nyawa, maka dari itu risiko ini yang akan dikaji dan diperbaiki. Dari para pekerja di PT.

Kernel Indonesia Potential masih belum memiliki kesadaran dari penggunaan APD meskipun telah disediakan oleh perusahaan. Berikut merupakan gambar dari para pekerja yang tidak menggunakan APD:



Gambar 4.1 Pekerja Tidak Mengenakan APD

Risiko ini dapat direduksi dengan cara mengelola tata tertib dan syarat yang berlaku dalam PT. Kernel Indonesia Potential, Gresik. Contoh yang bisa dilakukan adalah merancang SOP yang baik dan benar dari penggunaan APD, dengan memberlakukan inspeksi untuk para pegawai yang akan mengoperasikan mesin atau alat produksi yang tidak menggunakan alat pelindung diri. Serta

dari perusahaan juga harus memberikan bantuan terhadap pengadaan dari APD itu sendiri, sehingga karyawan dipermudah dengan adanya pengadaan dari APD itu sendiri.

Lalu untuk solusi yang bisa dilakukan dalam kurun waktu yang singkat ini adalah, perusahaan bisa memasang tanda wajib APD di dalam pabrik. Lalu para pekerja bisa lebih di edukasi tentang penggunaan APD dan harus mengerti dampak apa yang bisa terjadi jika lalai dalam penggunaan APD. Berikut adalah contoh rambu-rambu wajib penggunaan APD dari beritakonstruksi.com:



Gambar 4.2 Rambu-Rambu Penggunaan APD

Setelah melakukan pemasangan rambu-rambu penggunaan APD, para pekerja di edukasi untuk tidak melanggar ketentuan yang sudah dibuat dengan membuat peraturan tertulis dan sanksi yang didapat jika tidak mematuhi dari

peraturan penggunaan APD yang sudah dibuat. Inspeksi awal sebelum memasuki pabrik juga perlu, mengingat produksi juga memiliki supervisi yang bisa menjaga ketaatan pekerja untuk mengikuti peraturan yang ada.

2. Risiko 9

Alokasi dana belum mendukung untuk pemeliharaan peralatan. perlakuan yang dapat dilakukan untuk mengatasi risiko ini adalah dengan mereduksi risiko (*risk reduction*). Risiko ini dapat direduksi dengan cara memberikan perhatian terhadap alokasi dari pengadaan untuk pemeliharaan itu sendiri, dikarenakan produksi harus terus berjalan maka *maintenance* juga harus tertib dilakukan agar mesin atau peralatan lain yang digunakan tidak menghambat produksi pada saat produksi berjalan. Alokasi dana merupakan hal yang penting untuk pengadaan dari pemeliharaan itu sendiri, oleh sebab itu perusahaan juga harus menilik lebih akan hal pemeliharaan untuk perawatan mesin dan peralatan agar asset dapat bertahan lebih lama lagi.

High Risk

1. Risiko 2

Terbatasnya ruangan pada pabrik, merupakan perlakuan yang dapat

dilakukan untuk mengatasi risiko ini adalah dengan mereduksi risiko (*risk reduction*). Risiko ini dapat dikurangi dengan cara membuat perbaikan tata letak fasilitas, yang dimana harus mengetahui *layout* dari tata letak terlebih dahulu, lalu mencari tata letak yang dikira dapat dipindah atau yang tidak terlalu dibutuhkan yang diminimalisir agar dapat menghasilkan *output* optimal.

2. Risiko 12

Kurangnya rambu-rambu keselamatan di PT. Kernel Indonesia Potential, Gresik. Perlakuan yang dapat dilakukan untuk mengatasi risiko ini adalah mereduksi risiko (*risk reduction*). Risiko ini dapat di reduksi dengan cara mengalokasikan dana untuk memproduksi rambu – rambu keselamatan yang akan diletakkan di dalam pabrik PT. Kernel Indonesia Potential. Dengan adanya rambu – rambu keselamatan ini, pasti akan memberikan dampak baik bagi pengurangan risiko kecelakaan dalam proses produksi.

3. Risiko 15

Kenaikan tingkat cacat produk, dimana perlakuan yang dapat dilakukan untuk mengatasi risiko ini adalah

dengan mereduksi risiko (*risk reduction*). Risiko ini dapat di reduksi dengan cara peningkatan sumber daya manusia. Seperti melakukan pelatihan terhadap para karyawan dan meningkatkan *Quality Control*. Disisi lain pihak perusahaan dapat memanfaatkan sumber daya yang ada, atau tenaga kerja ahli yang ada untuk memberikan pelatihan pengalaman kerja langsung kepada karyawan untuk mengurangi tingkat kecacatan yang ada.

4. Risiko 16

Keterbatasan kemampuan produksi yang dimiliki oleh tenaga kerja. Perlakuan risiko yang dapat dilakukan untuk risiko ini adalah dengan membagi risiko (*risk sharing*). Risiko ini terjadi karena kurangnya tenaga kerja yang memiliki kapasitas yang baik dalam melakukan proses produksi. Risiko ini dapat direduksi dengan cara mengukur kemampuan produksi dari para tenaga kerja, lalu bisa dilakukan penambahan tenaga kerja jika sekiranya kemampuan produksinya masih kurang dan memiliki alokasi dana yang baik untuk dapat menambah tenaga kerja atau bisa dilakukan dengan memberikan pelatihan intensif agar melatih karyawan untuk meningkatkan skill dari

tiap tenaga kerja untuk meningkatkan kemampuan produksi.

5. Risiko 17

Keterbatasan Kerjasama dengan customer luar negeri. Perlakuan yang dapat dilakukan untuk mengatasi risiko ini adalah mereduksi risiko (*risk reduction*). Risiko ini dapat direduksi dengan cara mengkaji kembali apa yang menjadi *strength*, *weakness*, *opportunity*, dan *threat*. Dengan menggunakan analisis SWOT, perusahaan dapat mengetahui kekurangan, kelebihan, peluang, dan ancaman yang ada di sekitar perusahaan yang berada di internal perusahaan maupun eksternal perusahaan. Lalu memperbaiki hal yang sekiranya masih kurang dari perusahaan tersebut.

5. Kesimpulan

Berdasarkan analisis penelitian yang telah dilakukan, didapatkan kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan identifikasi dan analisis dari data pada penelitian ini, evaluasi dari penerapan ISO 31000:2018 di PT. Kernel Indonesia Potential masih belum terlaksana dengan baik, karena masih ada risiko yang bisa dibilang masih ada risiko tinggi yang dapat terjadi.

Diperlukan perbaikan yang signifikan untuk membantu dalam pelaksanaan dan pemahaman lebih bagi perusahaan akan seberapa pentingnya penerapan dari ISO 31000:2018.

2. Risiko yang memiliki urgensi sangat tinggi adalah pada penggunaan APD, dikarenakan kelalaian dari penggunaan APD bisa berdampak langsung dimana bisa menyebabkan dari cedera ringan sampai dapat menyebabkan cedera yang sangat serius maupun kematian. Maka dari itu perbaikan yang disarankan sementara yaitu menggunakan rambu penggunaan APD dan memperketat peraturan penggunaan APD dengan melakukan inspeksi sebelum memasuki Kawasan pabrik.
3. Risiko – risiko tinggi lain yang terjadi di PT. Kernel Indonesia Potential, Gresik diantaranya adalah pada *Extremely High Risk*, “Alokasi dana belum mendukung untuk pemeliharaan peralatan pada PT. Kernel Indonesia Potential” yaitu pada Risiko 9. Lalu pada *High Risk* terdapat beberapa risiko yang diperlukan perbaikan, yaitu pada “Terbatasnya ruangan pada pabrik” (Risiko 2), “Kurangnya rambu-rambu keselamatan di PT. Kernel Indonesia Potential, Gresik” (Risiko 12), “Kenaikan tingkat

cacat produk” (Risiko 15), “Keterbatasan kemampuan produksi yang dimiliki oleh tenaga kerja” (Risiko 16), dan “Keterbatasan kerjasama dengan customer luar negeri” (Risiko 17).

6. Saran

Berdasarkan hasil pembahasan dan kesimpulan sebelumnya, maka saran yang dapat dijadikan pertimbangan untuk penelitian selanjutnya adalah:

1. Dalam melakukan pengukuran kinerja pada perusahaan, sebaiknya penulis menggunakan lebih banyak referensi agar lebih mudah dalam memahami materi tersebut.
2. Dalam melakukan penelitian terkait dengan sertifikasi ISO, diharapkan peneliti selanjutnya dapat melakukan analisis manajemen risiko.
3. Penelitian selanjutnya diharapkan dapat membantu perusahaan untuk membuat tim untuk mengevaluasi tingkat penjaminan mutu.

Daftar Pustaka

International Organization for Standardization. 2009, ISO/FDIS 31000:2009 Risk Management,

Principles and Guidelines, ISO 2009.

Keey, R.B. 2003. Department of Chemical and Process Engineering, University of Canterbury: New Zealand.

Landquist, H., Hasselov, I., Rossen, L., Lindgren, JL., and Dahloff, I. 2013. Evaluating the needs of risk assessment methods of potentially polluting shipwrecks. Department of Shipping and Marine Technology, Chalmers University of Technology, SE-412 96 Gothenburg: Sweden.

Alijoyo, Antonius (2006). Enterprise Risk Management pendekatan Praktis (Edisi Kedua). Jakarta t: Penerbit Ray Indonesia.

Alijoyo, Antonius dan Jacobus (2006). Dasar-Dasar Enterprise Risk Management Untuk Direktur Dan Komisaris. Jakarta: KNKG

Liker, J. K., 2006. *The Toyota Way : 14 Prinsip Manajemen*. Indonesia: Erlangga.