

---

## **ANALISIS MANAJEMEN RISIKO PADA PERCETAKAN CV. ARPRO178 DENGAN METODE ISO 31000**

**Nur Faisatul Jannah<sup>1</sup>, Elisabeth Ria Viana Praningtyas<sup>2</sup>**

<sup>1</sup> Program Studi Manajemen, Universitas Terbuka, Indonesia

<sup>2</sup> Program Studi Akuntansi, Universitas Terbuka, Indonesia

<sup>1</sup>Corresponding Author: [nurfaisatul.jannah@gmail.com](mailto:nurfaisatul.jannah@gmail.com)

---

### **INFO ARTIKEL**

#### **Riwayat Artikel**

Diterima : 25-12-2023

Direvisi : 29-12-2023

Dipublish : 05-01-2024

#### **Kata Kunci:**

percetakan, manajemen risiko, ISO 31000:2018

#### **Keywords:**

*printing, risk management, ISO 31000:2018*

### **Abstrak**

Usaha percetakan terus tumbuh sejalan dengan perubahan dan variasi kebutuhan pasar. Namun, sebagaimana halnya dalam industri lain, perusahaan percetakan juga dihadapkan pada berbagai risiko yang kompleks dan bervariasi. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengidentifikasi, menganalisis dan mengelola risiko, serta menilai tingkat risiko pada tahapan operasional pada Percetakan CV. ARPRO178 di Kota Probolinggo. Penelitian ini menggunakan metode kualitatif, yang menguraikan peran Enterprise Risk Management dalam mengelola risiko di Percetakan CV. ARPRO178 Kota Probolinggo dengan menerapkan metode ISO 31000:2018. Dari hasil penelitian terdapat 13 kemungkinan risiko yang terjadi, diantaranya adalah kualitas

bahan baku buruk, keterlambatan pasokan bahan baku, gangguan teknologi yang mengakibatkan hilangnya data, kerusakan mesin dan alat cetak, pemadaman listrik konslet dan gangguan signal wifi, pencurian inventory oleh karyawan, risiko kecelakaan kerja, risiko kehilangan pelanggan akibat digitalisasi, keterlambatan pengiriman ke customer, kualitas warna (pudar) pada produk cetak, kesalahan dalam penulisan huruf, ukuran kurang pas pada produk cetak, bahan baku terbuang saat kesalahan proses cetak.

### **Abstract**

The printing business continues to grow in line with changes and variations in market needs. However, like in other industries, printing companies also face various complex and diverse risks. The aim of this research is to identify, analyze, and manage risks, as well as assess the risk levels at operational stages on CV. ARPRO178 Printing in Probolinggo City. This study employs a qualitative method that delineates the role of Enterprise Risk Management in risk management at CV. ARPRO178 Printing in Probolinggo City by applying the ISO 31000:2018 method. The research findings reveal 13 possible risks, including poor quality of raw materials, delayed supply of raw materials, technological disruptions leading to data loss, damage to printing machines and equipment, power outages and wifi signal disruptions, inventory theft by employees, workplace accident risks, risks of customer loss due to digitization, delays in customer delivery, faded color quality in printed products, errors in letter writing, improperly sized printed products, and wasted raw materials due to printing process errors.

## PENDAHULUAN

Perusahaan percetakan memainkan peran penting dalam menghasilkan berbagai produk cetakan, mulai dari materi pemasaran hingga media promosi yang menciptakan kesan pertama bagi pelanggan. Dewasa ini, perpindahan distribusi informasi dan berita ke platform media online terjadi seiring dengan kemajuan teknologi informasi di seluruh dunia, termasuk di Indonesia (Siahaan et al., 2021). Penggunaan teknologi internet di Indonesia telah meluas, seperti yang terbukti oleh hasil penelitian yang menunjukkan bahwa pada tahun 2021-2022, diperkirakan jumlah pengguna internet di Indonesia mencapai sekitar 272,6 juta orang, dengan peningkatan penetrasi internet sekitar 77,02% pada periode tersebut (Tiara & Sholihah, 2018). Meskipun masyarakat lebih menyukai penggunaan teknologi digital, bisnis percetakan masih memiliki peranan krusial dalam sektor manufaktur.

Bisnis percetakan terus berkembang seiring dengan kebutuhan pasar yang terus berubah dan beragam. Namun, seperti industri lainnya, perusahaan percetakan juga menghadapi risiko-risiko yang kompleks dan beragam. Lubis & Imsar (2022) menyatakan bahwa risiko akan dihadapi oleh seluruh kegiatan bisnis dan secara alami menjadi bagian yang melekat dari setiap kegiatan bisnis. Artinya seluruh bentuk perusahaan akan selalu dihadapkan oleh risiko yang kemungkinan akan terjadi.

Industri percetakan seringkali mengalami risiko yang dapat merugikan pihak perusahaan. Ketergantungan terhadap pasokan bahan baku seperti kertas artpaper, stiker vinyl, bahan flexi (banner), toner, tinta, kertas hvs, mug, akrilik dapat mengakibatkan gangguan produksi, keterlambatan dalam pengiriman hingga kehilangan pelanggan, risiko penggunaan teknologi digital yang membuat perusahaan harus menggeser pemesanan melalui platform digital, risiko kesehatan akibat menghirup bau tinta saat proses cetak banner, serta kualitas produk yang kurang baik atau kesalahan dalam proses desain seperti pewarnaan, tulisan dan ukuran membuat barang harus dicetak ulang sehingga menyebabkan kerugian dalam perusahaan. Risiko kredit pelanggan dan banyaknya persaingan juga merupakan faktor - faktor risiko yang harus dikelola dengan hati-hati, khususnya oleh industri percetakan.

Manajemen risiko menjadi faktor penting untuk memastikan kelangsungan dan keberhasilan operasional industri percetakan. Manajemen risiko adalah serangkaian proses mengidentifikasi, evaluasi, dan mengelola risiko yang dihadapi oleh organisasi atau perusahaan untuk mengurangi dampak negatif terhadap organisasi atau perusahaan. Penting untuk melibatkan manajemen risiko dalam upaya pengelolaan risiko secara optimal (Geofanny & Tanaamah, 2022). Berdasarkan penelitian yang dilakukan Pamungkas (2019) ditemukan bahwa penerapan manajemen risiko pada perusahaan manufaktur di Indonesia sudah efisien, serta berpengaruh positif terhadap nilai perusahaan.

Enterprise Risk Management merupakan sarana yang dapat digunakan oleh pimpinan untuk mengestimasi dan mengelola risiko yang terjadi dan belum terjadi di perusahaan. Salah satu hal yang sangat penting dalam mengelola segala risiko demi pencapaian tujuan perusahaan dengan cara menerapkan Enterprise Risk Management (ERM). Haryani (2022) menyatakan bahwa penerapan Enterprise Risk Management dapat mengidentifikasi masalah atau asal muasal risiko yang memungkinkan perusahaan untuk mengambil langkah konkrit dalam menangani terjadinya risiko hingga ke akhirnya.

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis Enterprise Risk Management (ERM) dalam upaya pengelolaan risiko di industri percetakan, khususnya di Percetakan CV. ARPRO178 Kota SAE (Study of Applied Entrepreneurship), 1(1), 11-22.

Probolinggo. Manajemen risiko yang dikelola di industri percetakan melibatkan identifikasi, evaluasi, dan pengelolaan risiko-risiko yang mempengaruhi proses produksi, kualitas hasil cetakan, dan kepuasan pelanggan.

Penelitian ini mengacu pada panduan manajemen risiko berbasis ISO 31000 : 2018, standar internasional dirilis pada Februari 2018 yang dirancang untuk memberikan prinsip-prinsip dan panduan umum dalam menerapkan manajemen risiko dengan tujuan memberikan arahan bagi organisasi dalam mengelola risiko dengan pendekatan yang sistematis dan terstruktur (Mahardika et al., 2018). Menurut International Organization for Standardization (ISO), Keberhasilan jangka panjang suatu organisasi bergantung pada evaluasi yang berkelanjutan, optimalisasi proses, dan manajemen risiko yang efektif, dengan ISO 31000 memberikan panduan yang jelas untuk menghadapi tantangan dan memastikan stabilitas dalam operasional, ketahanan ekonomi, reputasi profesional, serta hasil terkait lingkungan dan keselamatan.

Penelitian terdahulu yang berkaitan dengan ISO 31000 yang dilakukan oleh Fachrezi et al. (2021) di Dinas Komunikasi dan Informatika (DISKOMINFO) Kota Salatiga mengenai manajemen risiko keamanan aset dengan penerapan ISO 31000:2018 melibatkan serangkaian langkah-langkah, dimulai dari evaluasi risiko (identifikasi risiko, analisis risiko, dan evaluasi risiko) hingga implementasi tindakan pengelolaan risiko. Dalam penelitian tersebut ditemukan 17 risiko yang teridentifikasi dengan 2 risiko tingkat rendah, 11 risiko tingkat menengah dan 4 risiko tingkat tinggi.

Penelitian terdahulu juga dilakukan oleh Miftakhatun (2020) terkait dengan analisis manajemen risiko teknologi informasi pada platform Ecofo di KPH Banyumas Timur menggunakan standar ISO 31000, hasil analisis risiko menunjukkan adanya 24 kemungkinan risiko. Dari jumlah tersebut, teridentifikasi 3 risiko dengan tingkat tinggi, 10 risiko dengan tingkat medium, dan sisanya sebanyak 11 risiko berada pada tingkat rendah.

Dari penjelasan di atas, terlihat bahwa industri percetakan menghadapi risiko yang dapat mengancam kelangsungan operasional perusahaan jika tidak dikelola dengan cermat. Penerapan ERM berbasis ISO 31000:2018 dianggap sebagai strategi yang tepat untuk mengatasi tantangan pengelolaan risiko dalam industri percetakan. Dengan memperdalam pemahaman tentang penerapan ERM, penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi, menganalisis dan mengelola risiko serta menilai tingkat risiko pada proses operasional di Percetakan CV. ARPRO178 Kota Probolinggo.

## **METODE**

Penelitian ini menggunakan Metode Kualitatif yang mana mendeskripsikan tentang peran Enterprise Risk Management dalam pengelolaan risiko di Percetakan CV. ARPRO178 Kota Probolinggo menggunakan metode ISO 31000:2018. Dalam jurnal yang ditulis Adlini et al. (2022) menyatakan bahwa penelitian kualitatif adalah bentuk studi yang fokus menginvestigasi kualitas hubungan, aktivitas, situasi, atau berbagai bahan. Metode Kualitatif digunakan untuk menjelaskan data hasil penelitian yang lebih rinci dibandingkan dengan metode kuantitatif, seperti keadaan, proses, kejadian, peristiwa, dan lain-lain.

Dalam proses pengambilan data, peneliti menggunakan pengamatan langsung (Direct Observation) dan wawancara (Interview). Pengamatan langsung bertujuan untuk mengetahui kondisi yang sebenarnya terjadi saat proses aktivitas operasional di Percetakan CV.

ARPRO178 Kota Probolinggo, sedangkan wawancara merupakan pendekatan langsung pada orang yang memiliki peran penting sebagai pendukung di industri tersebut. Wawancara dilakukan pada Direktur Perusahaan sebagai penanggung jawab atau pihak utama yang mengelola perusahaan dan salah satu karyawan yang terlibat dalam proses operasional perusahaan. Setelah melakukan pengambilan data melalui pengamatan langsung dan wawancara, peneliti menggunakan metode ISO 31000:2018 untuk mengidentifikasi, menganalisis dan mengelola risiko.

## PEMBAHASAN

Proses identifikasi risiko di Percetakan CV. ARPRO178 Kota Probolinggo didasarkan pada analisis proses bisnis yang sedang berjalan di perusahaan. Fokus penelitian ini terarah pada risiko-risiko operasional, mengingat beberapa masalah sebelumnya berasal dari aspek operasional perusahaan. Tahap awal identifikasi risiko melibatkan penelitian lapangan yang langsung dilakukan, wawancara dengan pimpinan perusahaan serta pembuatan daftar indikator risiko yang potensial.

Menurut hasil wawancara dengan pimpinan perusahaan, saat ini belum terdapat regulasi dan standar tertulis yang resmi terkait proses produksi di perusahaan tersebut. Meskipun begitu, karyawan mampu menjalankan proses produksi sesuai prosedur yang tidak tertulis dengan baik, menunjukkan keseriusan dan pemahaman internal terhadap tata cara yang diperlukan. Karyawan memperoleh pengetahuan melalui pelatihan langsung dari rekan-rekan berpengalaman dan direktur perusahaan, memperkaya pemahaman mereka terhadap proses produksi. Walaupun keterlibatan langsung dari pimpinan menciptakan atmosfer kerja yang baik, tidak adanya regulasi dan standar secara tertulis dapat menghambat kemampuan perusahaan untuk menjaga konsistensi kualitas produk, berpotensi mengecewakan pelanggan, dan menimbulkan kesulitan dalam mengidentifikasi risiko potensial.

Pimpinan perusahaan menjelaskan bahwa risiko-risiko dalam operasional percetakan diidentifikasi dengan menganalisis insiden-insiden sebelumnya dan mengidentifikasi penyebabnya. Proses identifikasi risiko ini melibatkan diskusi bersama antara direktur perusahaan dan karyawan yang memiliki pengetahuan dan tanggung jawab dalam bidangnya. Saya bertanya pada pimpinan perusahaan terkait risiko apa saja yang pernah terjadi dan kemungkinan akan terjadi.

*“Ada beberapa risiko yang pernah terjadi di percetakan ini meliputi, kerusakan mesin dan alat cetak, kualitas warna yang pudar pada produk cetak, kesalahan dalam penulisan huruf, gangguan teknologi yang mengakibatkan hilangnya data, keterlambatan pasokan bahan baku, pemadaman listrik, konslet, dan gangguan sinyal wifi, pemborosan bahan baku akibat kesalahan proses cetak, keterlambatan penyerahan barang jadi ke pelanggan, kualitas bahan baku buruk, ukuran yang kurang pas pada saat membuat cover buku dan vandel akrilik. Risiko kecelakaan kerja saat menggunakan mesin potong, mesin laser, cutter, dan alat las belum pernah terjadi disini. Tidak adanya Standar Operasional Prosedur (SOP) terkait penggunaan mesin-mesin besar tersebut terkadang menimbulkan kekhawatiran bagi saya, jadi untuk kedepannya saya ingin membuat SOP secara tertulis dan*

*paten yang harus dilaksanakan oleh karyawan saya. Sebelumnya tidak ada CCTV di tempat ini jadi beberapa kali saya mengalami kerugian akibat kehilangan beberapa inventory dan bahan baku”*

Pimpinan perusahaan juga mengatakan bahwa risiko yang cukup mengkhawatirkan adalah risiko di bidang teknologi digital. Perubahan teknologi saat ini memberikan dampak signifikan terutama terkait dengan persaingan dalam industri e-commerce yang menimbulkan tantangan signifikan dan kekhawatiran akan kehilangan pangsa pasar. Persaingan yang semakin ketat dan ketersediaan harga yang lebih murah pada pasar e-commerce menjadi dampak utama yang cukup mengkhawatirkan. Pimpinan perusahaan berusaha untuk mengatasi hal ini dengan bergabung pada beberapa platform e-commerce seperti Shopee dan Tokopedia, serta memanfaatkan layanan pengiriman praktis seperti Gojek, Maxim, dan Grab. Upaya juga dilakukan dengan melakukan promosi melalui beberapa aplikasi online yang sedang populer.

*“Terlebih lagi, pemesanan yang dilakukan oleh instansi pemerintah sudah diharuskan menggunakan e-catalog. Awalnya saya mengalami kesulitan dalam memproses pemesanan. Tetapi seiring berjalannya waktu dan juga dengan berusaha untuk beradaptasi, saat ini saya sudah terbiasa dan mengerti”*

Dari pemaparan terkait risiko yang diungkapkan pimpinan perusahaan, saya mencoba untuk mengidentifikasi risiko dan penyebabnya. Hasil identifikasi risiko yang terdapat pada tabel berupa risiko-risiko yang diamati sekaligus dijelaskan langsung oleh pimpinan perusahaan. Kemudian untuk meningkatkannya, setiap risiko diberi kode R1, R2 dan seterusnya.

**Tabel 1.** Identifikasi Risiko

<b>Kode</b>	<b>Risiko</b>	<b>Penyebab</b>
<b>R1</b>	Kualitas bahan baku buruk	Kualitas bahan baku yang buruk seringkali disebabkan oleh kesalahan dalam proses pengiriman, ditambah dengan fakta bahwa bahan baku tersebut telah terlalu lama tidak digunakan.
<b>R2</b>	Keterlambatan pasokan bahan baku	Keterlambatan pasokan bahan baku disebabkan oleh kelalaian dalam pemeriksaan dan pembelian, menyebabkan kehabisan bahan baku pada saat yang seharusnya dibutuhkan.

Kode	Risiko	Penyebab
R3	Gangguan teknologi yang mengakibatkan hilangnya data	Gangguan teknologi dan kehilangan data seringkali disebabkan oleh gangguan pada komputer, terutama ketika belum ada upaya backup data yang memadai.
R4	Kerusakan mesin dan alat cetak	Kerusakan mesin dan alat cetak seringkali terjadi akibat gangguan pada mesin, kurangnya perawatan yang memadai, dan kurangnya pengetahuan karyawan tentang cara penggunaan mesin.
R5	Kualitas warna (pudar) pada produk cetak	Pudarnya kualitas warna pada produk cetak seringkali disebabkan oleh kualitas tinta dan toner yang digunakan, sementara kurangnya upaya perbaikan pada mesin juga dapat mempengaruhi hasil cetakan.
R6	Kesalahan dalam penulisan huruf	Kesalahan dalam penulisan huruf seringkali disebabkan oleh kelalaian karyawan bagian desain, yang kurang memeriksa sebelum proses pencetakan dilakukan.
R7	Ukuran kurang pas pada produk cetak	Ketidaksesuaian ukuran seringkali terjadi akibat kurangnya ke telitian karyawan bagian desain dalam mengukur dan menyusun layout, terutama dalam proses pembuatan hardcover, pemotongan dengan laser, cutting stiker, dan sejenisnya.
R8	Pemadaman listrik, konslet dan gangguan signal <i>wifi</i>	Pemadaman listrik, konslet, dan gangguan WiFi seringkali disebabkan oleh kebijakan dari pihak eksternal yang di luar kendali kita dan harus diterima sebagai bagian dari situasi tersebut.
R9	Pencurian <i>inventory</i> oleh karyawan	Pencurian <i>inventory</i> seringkali disebabkan oleh kurangnya rasa memiliki dari karyawan dan sikap kurang baik dari sumber daya manusia, menciptakan lingkungan yang rentan terhadap tindakan seperti itu.

Kode	Risiko	Penyebab
R10	Risiko kecelakaan kerja atau gangguan kesehatan	Kecelakaan kerja seringkali disebabkan oleh kelalaian karyawan dan kurangnya implementasi Standar Operasional Prosedur (SOP) keselamatan kerja serta beberapa bau tinta yang dihirup karyawan bisa menyebabkan gangguan kesehatan.
R11	Bahan baku terbuang saat kesalahan proses cetak	Terbuangnya bahan baku akibat kesalahan cetak seringkali disebabkan oleh kesalahan pada file dalam proses cetak.
R12	Keterlambatan penyerahan barang jadi ke pelanggan	Penundaan penyerahan barang jadi kepada pelanggan seringkali disebabkan oleh overproduksi di perusahaan dan kekurangan dalam manajemen proses produksi.
R13	Risiko kehilangan pelanggan akibat digitalisasi	Munculnya platform <i>e-commerce</i> dengan harga yang lebih murah mengakibatkan kehilangan pelanggan

Risiko yang telah diidentifikasi kemudian dinilai skala probabilitas kemungkinan terjadinya risiko serta dampaknya. Indikator terjadinya risiko dan dampaknya seperti yang saya tulis pada tabel 2 dan 3. Dalam mengevaluasi kemungkinan risiko, skala penilaian dilakukan dengan memberikan nilai frekuensi dari skala 1 hingga 5, di mana skala yang lebih tinggi mencerminkan frekuensi terjadinya risiko yang lebih sering dan dampak yang lebih besar yang mungkin terjadi.

**Tabel 2.** Kategori Probabilitas Risiko

Skala	Probabilitas	Indikator Terjadinya Risiko	
		Frekuensi	Aktivitas produksi
5	Sangat Sering	> 40 kali setiap tahun	> 40% dari seluruh aktivitas
4	Sering	30-40 kali setiap tahun	30-40% dari seluruh aktivitas
3	Kadang-kadang	20-30 kali setiap tahun	30-40% dari seluruh aktivitas
2	Jarang	10-20 kali setiap tahun	10-20% dari seluruh aktivitas

<b>1</b>	Sangat Jarang	< 10 kali setiap tahun	< 10% dari seluruh kejadian
----------	---------------	------------------------	-----------------------------

Sumber : Haryani (2018)

**Tabel 3.** Kategori Dampak Risiko

Skala	Dampak	Indikator Dampak
<b>1</b>	Sangat Kecil	Tidak ada perubahan yang terlihat
<b>2</b>	Kecil	Gangguan kecil dalam proses
<b>3</b>	Sedang	Sebagian produksi yang sudah dilakukan perlu dikerjakan ulang
<b>4</b>	Besar	Produksi yang sedang berlangsung harus dibuang
<b>5</b>	Sangat Besar	Semua produk harus dibuang sepenuhnya dan perlu dilakukan ulang dari awal, menyebabkan kerugian yang besar.

Sumber : Haryani (2018)

Hasil penilaian risiko yang terdapat pada tabel 3, didapatkan dari hasil wawancara dengan pimpinan perusahaan.

**Tabel 3.** Hasil Penilaian Risiko Percetakan CV. ARPRO178

Kode	Risiko	Skala	
		Probabilitas	Dampak
<b>R1</b>	Kualitas bahan baku buruk	1	3
<b>R2</b>	Keterlambatan pasokan bahan baku	2	2
<b>R3</b>	Gangguan teknologi yang mengakibatkan hilangnya data	1	3
<b>R4</b>	Kerusakan mesin dan alat cetak	3	2
<b>R5</b>	Kualitas warna (pudar) pada produk cetak	3	5
<b>R6</b>	Kesalahan dalam penulisan huruf	4	5
<b>R7</b>	Ukuran kurang pas pada produk cetak	2	5
<b>R8</b>	Pemadaman listrik, konslet dan gangguan signal <i>wifi</i>	1	2
<b>R9</b>	Pencurian <i>inventory</i> oleh karyawan	1	1

<b>R10</b>	Risiko kecelakaan kerja	1	1
<b>R11</b>	Bahan baku terbuang saat kesalahan proses cetak	5	5
<b>R12</b>	Keterlambatan penyerahan barang jadi ke pelanggan	5	2
<b>R13</b>	Risiko kehilangan pelanggan akibat digitalisasi	3	1

Dengan menggunakan data dari hasil analisa probabilitas dan dampak risiko, penulis menggunakan atiks Likelihood-Impact Matrix untuk menilai tingkat keparahan risiko dengan membagi probabilitas dan dampaknya pada sumbu x dan y.

**Tabel 4.** Matriks Evaluasi Risiko

Probabilitas	5	R12			R11	
	4				R6	
	3	R13	R4		R5	
	2		R2		R7	
	1	R9 R10	R8	R1 R3		
		1	2	3	4	5

Sumber : Haryani (2018)

Keterangan :

Low Risk



Moderate Risk



High Risk



**Dampak**

Berdasarkan gambar peta risiko, maka dari sini dapat dikelompok sebagai berikut:

SAE (Study of Applied Entrepreneurhsip), 1(1), 11-22.

### 1. Low Risk

Risiko yang termasuk low risk adalah Kualitas bahan baku buruk (R1), Keterlambatan pasokan bahan baku (R2), Gangguan teknologi yang mengakibatkan hilangnya data (R3), Kerusakan mesin dan alat cetak (R4), Pemadaman listrik konslet dan gangguan signal wifi (R8), Pencurian inventory oleh karyawan (R9), Risiko kecelakaan kerja (R10), Risiko kehilangan pelanggan akibat digitalisasi (R13).

### 2. Moderate Risk

Risiko yang termasuk moderate risk adalah Keterlambatan pengiriman ke kustomer (R12).

### 3. High Risk

Risiko yang termasuk high risk adalah Kualitas warna (pudar) pada produk cetak (R5), Kesalahan dalam penulisan huruf (R6), Ukuran kurang pas pada produk cetak (R7), Bahan baku terbuang saat kesalahan proses cetak (R11).

Pengelolaan risiko di Percetakan CV. ARPRO178 Kota Probolinggo difokuskan pada risiko tinggi dan risiko menengah karena respon terhadap kedua jenis risiko ini memerlukan penyelesaian yang efektif. Penyelesaian risiko harap segera dilakukan agar nilai perusahaan tidak turun dan perusahaan tidak mengalami kerugian yang berlanjut. Berikut langkah-langkah pengendalian risiko yang dilakukan oleh Percetakan CV. ARPRO178 Kota Probolinggo :

- High Risk

Ketika menghadapi masalah warna cetak yang pudar (R5), solusi terbaik adalah menghubungi teknisi dari masing-masing mesin cetak. Penanganan dalam kendala ini cukup spesifik dan memerlukan pengetahuan mendalam tentang konfigurasi dan operasional setiap mesin cetak. Teknisi yang ahli dalam bidangnya akan dapat melakukan evaluasi mendalam terhadap perangkat keras dan perangkat lunak yang terlibat dalam proses pencetakan, serta merancang langkah-langkah untuk memperbaiki permasalahan warna pada mesin cetak tersebut. Dengan mengkomunikasikan kendala secara langsung pada teknisi masing-masing mesin, dapat dijamin bahwa penyelesaian yang tepat dan efektif akan diterapkan untuk mengatasi permasalahan warna cetak yang pudar, sehingga menjaga kualitas cetakan tetap optimal.

Untuk mengatasi kesalahan dalam penulisan huruf (R6), hal yang paling efektif untuk dilakukan adalah dengan mengevaluasi masing-masing petugas pada setiap mesin cetak. Langkah-langkah pencegahan yang melibatkan pengecekan manual sebelum mencetak dapat diterapkan untuk meminimalkan kesalahan penulisan huruf. Dengan meningkatkan kualitas pengecekan sebelum proses cetak, diharapkan kesalahan penulisan huruf dapat diatasi dengan efektif, menghasilkan produk cetakan yang lebih akurat dan berkualitas tinggi.

Untuk mengatasi masalah ukuran yang kurang pas pada produk cetak (R7), penyelesaian yang dapat dilakukan adalah dengan memastikan pengukuran dan konsep yang tepat saat proses desain dan penataan tata letak ukuran. Dengan memperhatikan setiap detail akurasi sejak awal, potensi kesalahan ukuran dapat dihindari pada tahap produksi. Tim desain dan produksi perlu bekerjasama untuk memastikan bahwa konsep produk mencerminkan ukuran yang diinginkan, dan setiap hal diukur dengan teliti sesuai dengan spesifikasi yang ditentukan. Mengontrol kualitas secara ketat saat merancang dan menetapkan ukuran dapat mendeteksi serta menyelesaikan kesalahan sebelum produk masuk pada tahap pencetakan. Dengan metode ini, diharapkan ketidaktepatan ukuran pada produk cetak dapat diatasi, menghasilkan produk yang sesuai.

Masalah bahan baku terbuang akibat kesalahan proses cetak (R11) dapat diatasi dengan memanfaatkan kembali bahan baku yang masih dapat digunakan untuk keperluan lain serta mengoptimalkan pemanfaatan produk yang dinyatakan sebagai reject. Dengan mendaur ulang bahan baku yang kualitasnya masih layak, perusahaan dapat mengurangi jumlah limbah dan meminimalkan dampak terhadap lingkungan. Selain itu, memanfaatkan produk reject dengan cara yang kreatif atau dengan melakukan modifikasi produk reject dapat memberikan nilai tambah dan mengurangi kerugian finansial yang mungkin timbul akibat pemborosan. Dengan menggunakan cara ini, perusahaan tidak hanya mengurangi pemborosan bahan baku tetapi juga menerapkan praktik berkelanjutan yang mendukung efisiensi sumber daya dan tanggung jawab lingkungan.

- Moderate Risk

Penanganan keterlambatan pengiriman kepada pelanggan (R12) dapat diperbaiki melalui negosiasi terhadap tenggat waktu pengiriman, pengelolaan waktu dan proses produksi, serta komunikasi dengan pelanggan untuk menjelaskan situasi dan menawarkan solusi yang dapat diterima. Evaluasi terhadap manajemen waktu dan proses produksi perlu dilakukan untuk mengidentifikasi penyebab keterlambatan, sehingga perusahaan dapat melakukan perbaikan dan memenuhi janji waktu kepada pelanggan, menjaga kepercayaan pelanggan, dan mengurangi risiko kehilangan pelanggan.

Dalam menjalankan tanggung jawabnya, pimpinan perusahaan secara rutin memantau dan mengevaluasi efisiensi setiap tahapan dalam proses produksi, selalu siap untuk mengambil keputusan strategis terkait potensi dampak risiko. Komunikasinya yang aktif dengan karyawan, sering kali melibatkan mereka dalam memberikan pendapat terkait aspek yang berpotensi berisiko, menciptakan budaya di mana karyawan terlatih untuk mendeteksi risiko dan terlibat dalam diskusi dengan rekan kerja. Tujuannya adalah menciptakan kesadaran bersama di setiap individu mengenai risiko, sehingga setiap individu dapat lebih sadar dan terampil dalam menghadapi potensi risiko yang mungkin muncul dalam konteks produksi.

## **SIMPULAN**

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, analisis manajemen risiko menggunakan metode ISO 31000 yang dilakuk di Percetakan CV. ARPRO178 Kota Probolinggo yang terdiri dari tahap mengidentifikasi, menganalisis dan mengelola risiko. Dari hasil wawancara dengan pimpinan perusahaan, diketahui bahwa percetakan belum memiliki regulasi dan standar terkait risiko pada proses produksi. Setelah analisis manajemen risiko dilakukan, terdapat 13 kemungkinan risiko terjadi, dimana terdapat 8 risiko level rendah (kualitas bahan baku buruk, keterlambatan pasokan bahan baku, gangguan teknologi yang mengakibatkan hilangnya data, kerusakan mesin dan alat cetak, pemadaman listrik konslet dan gangguan sinyal wi-fi, pencurian inventory oleh karyawan, risiko kecelakaan kerja, risiko kehilangan pelanggan akibat digitalisasi), 1 risiko level menengah (keterlambatan pengiriman ke pelanggan), serta 4 risiko level tinggi (kualitas warna (pudar) pada produk cetak, kesalahan dalam penulisan huruf, ukuran kurang pas pada produk cetak, bahan baku terbuang saat kesalahan proses cetak).

## **UCAPAN TERIMA KASIH**

Penulis berterima kasih kepada direktur CV. Apro178 yang telah meluangkan waktu untuk berbagi informasi dan berkontribusi pada penulisan artikel ini.

#### DAFTAR PUSTAKA

- Siahaan, C., Tampubolon, J. A., Sinambela, N.B. (2021). Diseminasi informasi melalui media online sebagai transformasi media konvensional. *Jurnal Signal*, 10(2), 322-324.
- Tiara, R. A. & Sholihah, R. A. (2023). Sistem pengembalian barang dan dana jual beli di marketplace shopee prespektif fatwa dsn mui tentang jual beli salam. *Jurnal Antologi Hukum*, 3(1), 53-65.
- Lubis, M. D. S., & Imsar. (2022). Analisis manajemen risiko operasional berdasarkan pendekatan enterprise risk management (erm) pada ud. anugrah cabang rantauprapat. *Jurnal Ilmiah Manajemen Bisnis Dan Inovasi Universitas Sam Ratulangi*, 9(3), 1492-1504.
- Geofanny, G. K. & Tanaamah, A. R. (2022). Sistem manajemen risiko berbasis iso 31000:2018 di pt. Bawen mediatama. *Jurnal Teknik Informatika dan Sistem Informasi*, 9(4), 2870-2878.
- Pamungkas, A. (2019). Pengaruh penerapan enterprise risk management (coso) terhadap nilai perusahaan: studi empiris pada perusahaan manufaktur yang terdaftar di bei. *Jurnal Akuntansi Maranatha*, 11(1), 12-21.
- Haryani, D. S. (2018). Evaluasi peran enterprise risk management dalam upaya pengelolaan risiko operasional pada usaha percetakan kedai digital di tanjungpinang. *Jurnal Manajerial Dan Bisnis Tanjung Pinang*, 2(1), 15-27.
- Mahardika, K. B., Wijaya, A. F., & Cahyono, A. D. (2019). Manajemen risiko teknologi informasi menggunakan iso 31000: 2018 (studi kasus: cv. xy). *Sebatik*, 23(1), 277-284.
- Fachrezi, M. I., Cahyono, A. D., Tanaem, P. F. (2021). Manajemen risiko keamanan aset teknologi informasi menggunakan iso 31000:2018 diskominfo kota salatiga. *Jurnal Teknik Informatika dan Sistem Informasi*, 8(2), 764-773.
- Miftakhatun, M. (2020). Analisis Manajemen Risiko Teknologi Informasi pada Website Ecofo Menggunakan ISO 31000. *Journal of Computer Science and Engineering (JCSE)*, 1(2), 129-146.
- Adlini, M. N., Dinda, A. H., Yulinda, S., Chotimah, O., Merliyana, S. J. (2022). Metode penelitian kualitatif studi pustaka. *Jurnal Pendidikan*, 6(1), 974-980.