



Penerapan Manajemen Risiko Berbasis ISO 31000 untuk Mitigasi Risiko Operasional, Keuangan, dan Strategis pada UMKM Konveksi: Studi Kasus pada Bardikar Store di Era Transformasi Digital

Najla Putri Pramesdianti¹, Fidelairna Daniswara², Liati Sinta³, Syahira Rachmadina⁴, Alfiana⁵

Manajemen, Fakultas Ekonomi Bisnis, Universitas Muhammadiyah Bandung, Kota Bandung, Indonesia^{1,2,3,4,5}

Email: 230313193@umbandung.ac.id, 230313112@umbandung.ac.id, 230313144@umbandung.ac.id, 230313285@umbandung.ac.id, alfiana.dr@umbandung.ac.id

*Email Korespondensi: 230313193@gmail.com

Diterima: 28-11-2025 | Disetujui: 08-12-2025 | Diterbitkan: 10-12-2025

ABSTRACT

Bardikar Store is a Small and Medium Enterprise (SME) convection business that produces varsity jackets, T-shirts, daily service uniforms (PDH), and soccer jerseys, operating with a sales system per dozen. In its operations, Bardikar Store faces various risks that potentially hinder production flow and business stability, such as delays in material supply, demand fluctuations, and unstable cash flow. This research aims to analyze the application of the ISO 31000 risk management framework in identifying, analyzing, evaluating, and mitigating risks within the convection business. The research method uses a qualitative approach supported by semi-quantitative data through production process observation, interviews with owners and employees, and risk assessment using a probability-impact matrix. The results indicate three dominant risks: raw material delays (score 56), fluctuations in per-dozen orders (42), and slow cash flow(42). The implementation of ISO 31000 proved to enhance the effectiveness of risk mitigation through supplier diversification, a 20% inventory planning strategy, implementing a 30% down payment, and digital marketing strategies. This study concludes that the consistent use of ISO 31000 is capable of increasing the effectiveness of Bardikar Store's risk management and providing a strategic foundation for the sustainability of convection SMEs.

Keywords: ISO 31000, risk management, convection SME, Bardikar Store, risk mitigation

ABSTRAK

Bardikar Store merupakan usaha konveksi berskala UMKM yang memproduksi jaket varsity, kaos, pakaian dinas harian (PDH), dan baju bola dengan sistem penjualan per lusin. Dalam operasionalnya, Bardikar Store menghadapi berbagai risiko yang berpotensi menghambat kelancaran produksi dan stabilitas usaha, seperti keterlambatan pasokan bahan, fluktuasi permintaan, dan ketidakstabilan arus kas. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis penerapan kerangka manajemen risiko ISO 31000 dalam mengidentifikasi, menganalisis, mengevaluasi, dan

memitigasi risiko pada usaha konveksi. Metode penelitian menggunakan pendekatan kualitatif dengan dukungan data semi-kuantitatif melalui observasi proses produksi, wawancara dengan pemilik dan karyawan, serta penilaian risiko menggunakan matriks probabilitas-dampak. Hasil penelitian menunjukkan bahwa terdapat tiga risiko dominan, yaitu keterlambatan bahan baku (skor 56), fluktuasi order per lusin (42), dan arus kas lambat (42). Penerapan ISO 31000 terbukti meningkatkan efektivitas mitigasi risiko melalui diversifikasi pemasok, perencanaan persediaan 20%, penerapan uang muka 30%, serta strategi pemasaran digital. Penelitian ini menyimpulkan bahwa penggunaan ISO 31000 secara konsisten mampu meningkatkan efektivitas pengelolaan risiko Bardikar Store dan memberikan landasan strategis bagi keberlanjutan UMKM konveksi.

Kata Kunci: ISO 31000, manajemen risiko, UMKM konveksi, Bardikar Store, mitigasi risiko.

Bagaimana Cara Sitasi Artikel ini:

Najla Putri Pramesdianti, Fidelairna Daniswara, Liati Sinta, Syahira Rachmadina, & Alfiana. (2025). Penerapan Manajemen Risiko Berbasis ISO 31000 untuk Mitigasi Risiko Operasional, Keuangan, dan Strategis pada UMKM Konveksi: Studi Kasus pada Bardikar Store di Era Transformasi Digital. Ekopedia: Jurnal Ilmiah Ekonomi, 1(4), 3177-3199. <https://doi.org/10.63822/c7t5m270>

PENDAHULUAN

Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah (UMKM) memiliki peran strategis dalam perekonomian Indonesia, terutama dalam menciptakan lapangan kerja dan kontribusi terhadap Produk Domestik Bruto (BPS, 2023). Di antara berbagai segmen UMKM, sektor konveksi menonjol karena fleksibilitas produksinya dan mampu menjawab permintaan pasar untuk pakaian custom, seragam sekolah, dan merchandise komunitas. Namun, meskipun potensinya besar, UMKM konveksi rentan terhadap berbagai risiko operasional dan keuangan, seperti keterlambatan pasokan bahan baku, kerusakan mesin, fluktuasi permintaan, dan arus kas yang tidak stabil (Hidayat & Pratama, 2021; Firmansyah, 2020).

Bardikar Store adalah contoh UMKM konveksi yang beroperasi dengan kapasitas produksi sekitar 300–500 potong per bulan dan menggunakan sistem pemesanan per lusin. Model bisnis ini memberikan fleksibilitas, tetapi juga memperbesar risiko terkait fluktuasi order dan manajemen persediaan (Rahmawati, 2019). Risiko tersebut dapat berdampak signifikan terhadap keberlanjutan usaha, karena gangguan sederhana dalam operasional produksi dapat menimbulkan keterlambatan pengiriman dan ketidakpuasan pelanggan, sementara masalah keuangan seperti piutang menumpuk dapat menghambat likuiditas.

Manajemen risiko menjadi elemen penting bagi UMKM konveksi untuk meningkatkan ketahanan dan kapasitas adaptasi terhadap dinamika pasar. Salah satu kerangka yang banyak digunakan adalah ISO 31000, yang menyediakan pedoman sistematis untuk identifikasi, analisis, evaluasi, dan mitigasi risiko (ISO, 2018). Implementasi ISO 31000 memungkinkan pelaku usaha tidak hanya bereaksi terhadap risiko, tetapi juga merencanakan strategi jangka panjang untuk mengurangi dampak negatif dan memanfaatkan potensi peluang (Nurfadhila & Wahyudi, 2022).

Meskipun demikian, adopsi manajemen risiko secara formal masih relatif rendah di kalangan UMKM, termasuk konveksi. Banyak pemilik usaha yang belum terbiasa dengan kerangka risiko yang sistematis atau merasa bahwa penerapan standar seperti ISO 31000 terlalu rumit dan mahal. Padahal, sejumlah penelitian telah menunjukkan bahwa pendekatan manajemen risiko dapat meningkatkan efisiensi operasional, memperkuat arus kas, dan meningkatkan kepercayaan pelanggan (Prasetyo, 2020; Amalia, 2021). Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis penerapan manajemen risiko berbasis ISO 31000 pada Bardikar Store, dengan fokus pada risiko operasional, keuangan, dan strategis. Melalui metode kualitatif dengan studi kasus, penelitian ini akan mengeksplorasi bagaimana Bardikar Store mengidentifikasi risiko, menilai probabilitas dan dampak, serta mengimplementasikan strategi mitigasi. Temuan dari penelitian ini diharapkan dapat memberikan pedoman praktis bagi UMKM konveksi lainnya dalam mengadopsi manajemen risiko yang sistematis, demi memperkuat ketahanan bisnis di era transformasi digital.

KAJIAN TEORITIS

Usaha Konveksi

Usaha konveksi merupakan kegiatan produksi pakaian yang dilakukan dalam skala kecil hingga menengah. Menurut Swastha (2019), konveksi adalah industri yang memproduksi pakaian secara massal maupun berdasarkan pesanan dengan tahapan produksi yang meliputi pemotongan bahan, penjahitan, finishing, hingga pengemasan. Dalam operasionalnya, usaha konveksi sangat bergantung pada keterampilan tenaga kerja, ketersediaan bahan baku, dan ketepatan proses produksi. Bardikar Store sebagai usaha konveksi berbasis pesanan (make-to-order) berfokus pada produksi sesuai permintaan pelanggan sehingga lebih fleksibel, namun kondisi ini juga membuat usaha sangat sensitif terhadap

keterlambatan produksi, ketidaksesuaian bahan, dan fluktuasi permintaan.

Manajemen Risiko

Manajemen risiko adalah proses sistematis yang digunakan untuk mengidentifikasi, menganalisis, mengevaluasi, dan mengendalikan risiko agar tidak menghambat pencapaian tujuan usaha. Berdasarkan ISO 31000 (2018), manajemen risiko mencakup tiga tahap utama yaitu identifikasi risiko, analisis dan evaluasi risiko, serta penanganan risiko. Dalam dunia usaha, khususnya pada industri konveksi, manajemen risiko memiliki peran penting untuk memastikan kelancaran proses produksi, keberlanjutan keuangan, serta menjaga kualitas produk dan kepuasan pelanggan.

Brand Bardikar Store

Bardikar Store merupakan usaha konveksi yang memproduksi pakaian dalam skala menengah, seperti baju futsal, PDH, jaket, dan celana. Fokus utama Bardikar Store adalah menjaga kualitas jahitan, ketelitian pemotongan, pemilihan bahan yang baik, serta ketepatan waktu penyelesaian pesanan. Hal ini sejalan dengan konsep manajemen produksi yang menekankan efektivitas proses dari awal hingga akhir.

Jenis-Jenis Risiko dalam Usaha Konveksi

Menurut Kountur (2019), risiko dalam usaha dapat diklasifikasikan ke dalam beberapa jenis. Risiko operasional berkaitan dengan gangguan pada aktivitas produksi, misalnya kerusakan mesin, keterlambatan produksi, dan kesalahan tenaga kerja. Risiko produksi muncul akibat ketidaksesuaian bahan baku, cacat produk, serta kesalahan pada proses pemotongan maupun penjahitan. Risiko keuangan mencakup ketidakstabilan arus kas, kenaikan harga bahan baku, serta keterlambatan pembayaran dari pelanggan. Risiko pemasaran terkait fluktuasi permintaan, persaingan harga, dan perubahan tren fashion. Risiko sumber daya manusia muncul ketika terdapat perbedaan kemampuan tenaga kerja, absensi tinggi, atau kedisiplinan rendah. Semua risiko tersebut dapat mempengaruhi kinerja Bardikar Store apabila tidak dikelola dengan baik.

Teknik Identifikasi dan Analisis Risiko

Identifikasi risiko dilakukan untuk mengenali berbagai potensi gangguan yang dapat memengaruhi usaha. Menurut Wirasasmita (2020), salah satu metode yang umum digunakan adalah Probability–Impact Matrix (PIM), yaitu teknik yang menilai risiko berdasarkan peluang terjadinya dan besarnya dampak yang ditimbulkan. Risiko kemudian dianalisis secara kualitatif dengan memperhatikan tingkat kemungkinan dan keparahannya. Pada tahap ini, risiko juga diberi tingkat prioritas melalui risk ranking sehingga pemilik usaha dapat mengetahui risiko mana yang harus ditangani terlebih dahulu. Dalam konteks konveksi seperti Bardikar Store, analisis risiko menjadi penting mengingat proses produksi yang melibatkan banyak tahapan, tenaga kerja, dan perangkat mesin.

Penanganan Risiko (Risk Treatment)

Menurut ISO 31000, penanganan risiko dilakukan melalui beberapa pendekatan. Risiko dapat dihindari apabila kegiatan yang menimbulkan risiko dihentikan atau tidak dilakukan. Risiko dapat dikurangi dengan melakukan perbaikan proses, peningkatan SOP, atau peningkatan kualitas sumber daya manusia. Risiko juga dapat dialihkan melalui pihak lain, misalnya dengan menggunakan layanan

asuransi untuk melindungi aset atau mesin produksi. Pendekatan terakhir adalah menerima risiko, terutama apabila risiko tersebut memiliki dampak kecil dan biaya mitigasinya lebih besar daripada potensi kerugiannya. Dalam usaha konveksi, kombinasi beberapa strategi sering digunakan agar risiko dapat diminimalkan secara efektif.

Kerangka Pemikiran Teoritis

Kerangka pemikiran dalam kajian risiko ini dibangun dari teori manajemen risiko yang meliputi proses identifikasi, analisis, evaluasi, dan penanganan risiko. Risiko yang ditemukan pada Bardikar Store dianalisis berdasarkan tingkat probabilitas dan dampak menggunakan matriks risiko. Hasil analisis tersebut kemudian digunakan untuk menentukan prioritas mitigasi sehingga pemilik usaha dapat mengambil keputusan yang lebih efektif dalam menjaga keberlangsungan produksi dan kualitas layanan. Kerangka ini menggambarkan hubungan antara teori risiko dan kondisi nyata pada usaha konveksi yang dijadikan objek penelitian.

Analisis SWOT

Analisis SWOT adalah sebuah metode untuk mengidentifikasi dan mengevaluasi kekuatan (Strengths), kelemahan (Weaknesses), peluang (Opportunities), serta ancaman (Threats) yang dimiliki oleh suatu usaha. Dengan melakukan analisis ini, perusahaan dapat memahami posisi bisnisnya secara lebih jelas, menentukan strategi yang tepat, serta meminimalkan risiko yang mungkin muncul. Dalam konteks manajemen risiko, analisis SWOT membantu usaha untuk memetakan faktor internal dan eksternal yang berpotensi memengaruhi keberlangsungan bisnis.

1. Strengths (Kekuatan)

Bardikar Store memiliki kekuatan pada kemampuan produksi yang fleksibel sehingga dapat menerima berbagai jenis pesanan seperti PDH, kaos, dan jaket varsity. Kualitas jahitan yang rapi serta ketepatan waktu dalam penyelesaian pesanan juga menjadi nilai lebih yang meningkatkan kepercayaan konsumen. Selain itu, Bardikar Store memiliki hubungan baik dengan pemasok bahan sehingga memudahkan pengadaan material.

2. Weaknesses (Kelemahan)

Kelemahan yang dimiliki Bardikar Store adalah kapasitas produksi yang masih terbatas sehingga tidak selalu dapat memenuhi permintaan dalam jumlah besar secara cepat. Promosi usaha yang belum maksimal dan masih mengandalkan rekomendasi mulut ke mulut juga membuat jangkauan pasar belum terlalu luas. Selain itu, variasi mesin yang dimiliki belum terlalu lengkap sehingga beberapa jenis pekerjaan membutuhkan waktu lebih lama.

3. Opportunities (Peluang)

Peluang Bardikar Store cukup besar karena kebutuhan pakaian custom seperti PDH, kaos komunitas, seragam sekolah, dan merchandise terus meningkat. Perkembangan media sosial juga membuka kesempatan untuk memperluas pemasaran dan meningkatkan brand awareness. Selain itu, peluang kerja sama dengan instansi, komunitas, atau sekolah dapat menjadi sumber pemesanan rutin.

4. Threats (Ancaman)

Ancaman yang dihadapi Bardikar Store antara lain persaingan dengan konveksi lain yang menawarkan harga lebih murah atau produksi yang lebih cepat. Fluktuasi harga bahan baku seperti kain dan benang juga dapat memengaruhi biaya produksi. Selain itu, perubahan tren fashion yang cepat menuntut usaha untuk selalu beradaptasi dengan model-model terbaru,

sehingga berpotensi menjadi ancaman jika tidak diikuti.

Matriks Manajemen Risiko

Dalam manajemen risiko, matriks risiko berfungsi sebagai alat bantu untuk memetakan tingkat keseriusan risiko dengan melihat dua aspek utama, yaitu kemungkinan terjadinya peristiwa (likelihood) dan besar kecilnya dampak yang ditimbulkan (impact). Matriks ini tersedia dalam beberapa ukuran, yang masing-masing memiliki karakteristik serta keunggulan tersendiri dan dapat dipilih sesuai kebutuhan analisis suatu usaha, termasuk usaha konveksi.

1. Matriks Risiko 3×3

Matriks 3×3 merupakan bentuk yang paling sederhana karena hanya menggunakan tiga kategori pada masing-masing aspek kemungkinan dan dampak. Dengan struktur yang lebih ringkas, matriks ini cocok digunakan untuk usaha kecil yang memiliki jenis risiko terbatas. Kategori penilaian pada matriks ini biasanya terdiri dari tingkat rendah, sedang, dan tinggi baik pada sisi kemungkinan maupun dampak, sehingga proses pengelompokan risiko dapat dilakukan dengan cepat.

2. Matriks Risiko 4×4

Pada matriks 4×4, penilaian menjadi lebih detail karena terdapat empat tingkat kemungkinan dan empat tingkat dampak. Ukuran ini memberikan keseimbangan antara kesederhanaan dan ketelitian. Dalam konteks konveksi baju, matriks 4×4 dapat memberikan gambaran lebih presisi pada risiko produksi seperti gangguan mesin, variasi kualitas bahan, atau keterlambatan pemasok. Penilaian yang lebih spesifik membantu menentukan prioritas penanganan yang lebih akurat.

3. Matriks Risiko 5×5

Matriks 5×5 merupakan bentuk yang paling komprehensif karena menggunakan lima tingkatan pada kedua aspek penilaian. Matriks ini sering dipakai oleh organisasi yang membutuhkan analisis mendalam, seperti perusahaan manufaktur atau layanan kesehatan, namun juga sangat relevan digunakan pada usaha konveksi yang memiliki banyak proses dan potensi gangguan.

kategori pada aspek kemungkinan:

1. Sangat kecil – hampir tidak mungkin terjadi.
2. Rendah – dapat terjadi namun jarang.
3. Cukup mungkin – dapat muncul dalam kondisi tertentu.
4. Sering terjadi – muncul cukup rutin dalam operasional.
5. Sangat sering – hampir pasti terjadi tanpa pengendalian.

kategori pada aspek dampak:

1. Tidak signifikan – tidak berdampak pada kualitas dan jadwal produksi.
2. Ringan – menimbulkan hambatan yang masih dapat dikendalikan.
3. Sedang – menyebabkan gangguan nyata pada produksi atau kualitas hasil.
4. Serius – mengakibatkan kerugian biaya, keterlambatan besar, atau penurunan kualitas besar.
5. Kritis – berpotensi menghentikan produksi, merusak reputasi, atau menimbulkan kerugian besar.

Matriks 5×5 memberikan pemetaan risiko yang lebih tajam sehingga pemilik usaha konveksi dapat menentukan langkah mitigasi yang paling tepat untuk setiap jenis risiko.

METODE PENELITIAN

Jenis Penelitian

Jenis penelitian yang digunakan adalah Penelitian Kualitatif dengan pendekatan studi kasus (studi kasus pada Bardikar Store). Metode ini dipilih karena penelitian bertujuan untuk memahami secara mendalam (indepth understanding) fenomena yang diteliti, yaitu identifikasi dan analisis manajemen risiko operasional pada usaha konveksi Bardikar Store, yang datanya dikumpulkan melalui narasi, deskripsi, dan interpretasi hasil wawancara serta observasi.

Lokasi dan Subjek Penelitian

Penelitian ini memilih Usaha Konveksi Bardikar Store sebagai objek studi kasus. Lokasi penelitian berpusat pada tempat operasional utama usaha tersebut, yaitu di wilayah Cileunyi, Kabupaten Bandung, Jawa Barat. Pemilihan lokasi ini sangat krusial karena merupakan titik di mana seluruh aktivitas produksi, pengelolaan rantai pasok, dan proses administrasi bisnis harian berlangsung, sehingga memungkinkan peneliti untuk melakukan observasi langsung dan memperoleh data primer yang valid mengenai risiko operasional yang terjadi. Adapun subjek penelitian ini terdiri dari dua kelompok informan. Yang pertama adalah Informan Kunci (Key Informant), yaitu Pemilik atau Manajer Bardikar Store, yang memiliki wewenang penuh dalam pengambilan keputusan strategis dan pemahaman mendalam tentang kebijakan manajemen risiko. Kelompok kedua adalah Informan Pendukung, yang mencakup karyawan inti dari berbagai divisi, seperti penjahit senior/kepala produksi, staf pemasaran, dan staf administrasi keuangan, yang bertugas memberikan perspektif operasional harian guna melengkapi informasi yang dibutuhkan.

Metode Pengumpulan Data

Data dikumpulkan melalui beberapa metode berikut:

1. Wawancara

Wawancara semi-terstruktur dilakukan kepada pemilik dan karyawan Bardikar Store. Materi wawancara mencakup beberapa aspek penting operasional bisnis, yaitu: keseluruhan proses produksi, identifikasi sumber-sumber risiko operasional yang sering terjadi, strategi pemasaran yang sedang dijalankan, sistem pencatatan keuangan internal, serta prosedur penanganan risiko yang sudah diterapkan oleh pihak Bardikar Store.

2. Observasi Lapangan

dilakukan secara langsung di lokasi usaha untuk memverifikasi data dan mengonfirmasi risiko nyata. Observasi ini difokuskan pada pengamatan alur produksi (mulai dari cutting, menjahit, finishing, hingga Quality Control), sistem penyimpanan bahan baku, mekanisme penerimaan dan pemrosesan order, kegiatan promosi yang sedang berlangsung, serta alur arus kas harian perusahaan.

Teknik Analisis Data

Teknik analisis data dalam penelitian ini menggunakan pendekatan kualitatif yang berfokus pada pemaknaan, interpretasi, serta pemahaman mendalam terhadap risiko yang muncul pada aktivitas operasional Bardikar Store (Creswell & Poth, 2018). Analisis dilakukan secara bertahap melalui beberapa proses berikut:

1. Reduksi Data

Reduksi data dilakukan dengan memilah, menyederhanakan, dan menyeleksi data penting yang

diperoleh dari wawancara, observasi, serta dokumentasi. Data yang tidak relevan disisihkan, sedangkan data yang berkaitan dengan risiko produksi, pemasaran, keuangan, dan sumber daya manusia dipertahankan (Miles, Huberman, & Saldaña, 2019). Proses ini membantu peneliti mendapatkan fokus analisis pada risiko yang paling signifikan.

2. Penyajian Data (Data Display)

Data yang telah direduksi kemudian disajikan dalam bentuk uraian naratif, tabel, dan kategori risiko. Penyajian data dilakukan untuk mempermudah pemahaman mengenai pola dan hubungan antar risiko yang muncul dalam operasional Bardikar Store. Tahap ini juga memudahkan peneliti dalam mengamati kecenderungan risiko berdasarkan tingkat kemungkinan dan dampaknya (Miles et al., 2019).

3. Analisis Risiko Menggunakan Kerangka ISO 31000

Peneliti menggunakan kerangka ISO 31000 untuk menganalisis risiko secara sistematis melalui tahap identifikasi risiko, analisis risiko, evaluasi risiko, dan penentuan strategi mitigasi (ISO, 2018). Setiap risiko yang ditemukan dikelompokkan berdasarkan kategori—operasional, pemasaran, keuangan, dan SDM—kemudian dinilai tingkat keparahan dan peluang terjadinya (Dewi & Ilham, 2024; Fitria, Maulani, & Tsani, 2024).

4. Penarikan Kesimpulan (Conclusion Drawing)

Kesimpulan dibuat berdasarkan hasil analisis risiko dan temuan lapangan. Proses ini melibatkan penafsiran data untuk menentukan prioritas risiko dan strategi mitigasi yang paling relevan bagi Bardikar Store. Kesimpulan yang ditarik bersifat fleksibel dan dapat direvisi apabila ditemukan data baru selama penelitian (Creswell & Poth, 2018; Nasution, Indradewa, Rahmat Syah, & Pamungkas, 2025).

5. Triangulasi Data

Untuk memastikan keabsahan penelitian, digunakan teknik triangulasi sumber, yaitu membandingkan informasi dari pemilik usaha, karyawan, dan hasil observasi langsung. Teknik ini digunakan agar hasil analisis lebih objektif dan kredibel

HASIL DAN PEMBAHASAN

Identifikasi Risiko

Tahap identifikasi risiko merupakan langkah fundamental dalam penerapan kerangka manajemen risiko berbasis ISO 31000. Tujuan dari tahap ini adalah untuk menemukan, mengakui, dan mendeskripsikan secara komprehensif seluruh risiko yang berpotensi memengaruhi pencapaian tujuan bisnis Bardikar Store.

Berdasarkan hasil wawancara mendalam dengan pemilik dan karyawan, serta observasi lapangan pada aktivitas operasional dan pemasaran, risiko-risiko utama dikelompokkan menjadi empat kategori besar: Risiko Produksi dan Operasional, Risiko Rantai Pasok, Risiko Pemasaran dan Penjualan, serta Risiko Keuangan dan Sumber Daya Manusia (SDM).

Berikut adalah daftar risiko yang berhasil diidentifikasi pada usaha konveksi Bardikar Store

Tabel 1. Identifikasi Risiko Usaha Konveksi Bardikar Store

Kategori Risiko	ID	Jenis Risiko
Produksi	R1	Keterlambatan produksi karena overload

		pesanan.
	R2	Kerusakan mesin jahit
	R3	Kerusakan mesin obras.
	R4	Kerusakan mesin sablon / DTF / HTV
	R5	Listrik padam saat produksi berlangsung.
	R6	Kualitas jahitan tidak konsisten.
	R7	Benang sering putus saat menjahit.
	R8	Kesalahan cutting pola
	R9	Perbedaan warna kain pada batch berbeda.
	R10	Kain cacat dari supplier.
	R11	Kesalahan penjahitan seperti miring atau longgar.
	R12	Bahan baku rusak akibat penyimpanan tidak benar.
	R13	Kegagalan proses sablon karena tinta tidak kering.
	R14	Produk jadi tidak sesuai ukuran standar pelanggan.
Operasional	R15	Stok bahan baku habis mendadak.
	R16	Keterlambatan pasokan bahan dari supplier.
	R17	Human error pencatatan pesanan
	R18	Manajemen stok manual menyebabkan kesalahan jumlah.
	R19	Ketidaksesuaian bahan yang dikirim supplier (warna/jenis).
	R20	Pekerja tidak mengikuti SOP produksi.
	R21	Kesalahan pengemasan produk jadi.
	R22	Barang jadi tercecer atau hilang di workshop
	R23	Mesin tidak diservis secara teratur.
Pemasaran	R24	Workshop terlalu sempit sehingga proses kerja tidak efisien.
	R25	Penurunan permintaan karena tren berubah
	R26	Banyaknya kompetitor dengan harga lebih rendah.
	R27	Ketidakpuasan pelanggan terhadap kualitas.
	R28	Keterlambatan pengiriman membuat pelanggan kecewa.
	R29	Rating buruk di marketplace.

	R30	Kenaikan harga bahan menyebabkan harga jual naik
	R31	Produk tidak sesuai preferensi pelanggan (warna/model).
	R32	Produk tidak sesuai preferensi pelanggan (warna/model).
Keuangan	R33	Cashflow tidak stabil akibat pembayaran mundur.
	R34	Pemborosan bahan baku karena kesalahan produksi.
	R35	Kenaikan biaya listrik.
	R36	Kenaikan harga bahan baku kain/benang
	R37	Tidak ada pemisahan uang pribadi dan uang usaha.
	R38	Pengeluaran tidak tercatat dengan baik.
SDM	R39	Absensi karyawan sering tinggi.
	R40	Turnover karyawan tinggi.
	R41	Skill pekerja tidak merata.
	R42	Pekerja tidak disiplin terhadap waktu
	R43	Konflik internal antar pekerja.
	R44	Kurangnya pekerja saat musim order tinggi.
Teknologi	R45	Komputer untuk desain atau admin rusak
	R46	Data pesanan hilang karena tidak ada backup.
	R47	Software desain error (Corel/AI).
	R48	Gangguan internet menghambat komunikasi dengan pelanggan.
Hukum & Lingkungan	R49	Perizinan usaha belum lengkap (NIB, dsb.).

(Sumber: Olahan Data Penulis Berdasarkan Hasil Wawancara)

Setelah seluruh risiko teridentifikasi, langkah berikutnya adalah melakukan analisis dampak untuk melihat konsekuensi yang dapat muncul apabila risiko tersebut benar-benar terjadi. Penilaian dampak ini dilakukan untuk memahami sejauh mana risiko dapat memengaruhi aspek keuangan, kelancaran proses produksi, kualitas hasil jahitan, kepuasan pelanggan, serta reputasi usaha konveksi. Dengan mengetahui tingkat dampak dari setiap risiko, pemilik usaha dapat menentukan prioritas penanganan dan merancang langkah mitigasi yang paling efektif. Gambaran mengenai dampak risiko pada usaha konveksi baju dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 2. Identifikasi Dampak Risiko Usaha Konveksi Bardikar Store

ID	Jenis Risiko	Dampak Risiko
R1	Keterlambatan produksi karena overload pesanan.	Pesanan menumpuk, keterlambatan pengiriman, pelanggan kecewa.

R2	Kerusakan mesin jahit	Produksi terhenti, output berkurang
R3	Kerusakan mesin obras	Finishing tidak rapi, produk tidak layak kirim
R4	Kerusakan mesin sablon / DTF / HTV	Produksi desain tertunda, pesanan custom gagal tepat waktu.
R5	Listrik padam saat produksi	Pekerjaan berhenti, menyebabkan keterlambatan signifikan.
R6	Kualitas jahitan tidak konsisten.	Produk dikomplain, tingkat retur meningkat.
R7	Benang sering putus	Pekerjaan melambat, boros waktu, kualitas tidak stabil.
R8	Kesalahan cutting pola	Boros kain, produk tidak bisa digunakan.
R9	Perbedaan warna kain antar batch	Produk tidak seragam, pelanggan komplain.
R10	. Kain cacat dari supplier	Hasil jahitan tidak rapi, produksi berulang.
R11	Kesalahan penjahitan (miring/longgar)	Produk ditolak pelanggan.
R12	Bahan baku rusak akibat penyimpanan buruk	Kerugian stok, pembelian ulang.
R13	Gagal sablon karena tinta tidak kering	Desain rusak, tambahan biaya produksi ulang
R14	Produk tidak sesuai ukuran standar	Pengembalian barang, hilangnya kepercayaan pelanggan
R15	Stok habis mendadak	Produksi berhenti, keterlambatan pesanan.
R16	Keterlambatan pasokan bahan	Output melambat, hilangnya peluang order.
R17	Human error pencatatan pesanan	Pesanan salah, pelanggan kecewa.
R18	Kesalahan manajemen stok manual	Bahan dianggap ada padahal habis, produksi terhambat.
R19	Bahan tidak sesuai (warna/jenis)	Produk tidak sesuai permintaan, retur.
R20	Pekerja tidak mengikuti SOP.	Kualitas turun, risiko kecelakaan kerja meningkat.
R21	Kesalahan pengemasan	Produk rusak saat pengiriman.
R22	Barang jadi tercecer/hilang	Kerugian barang, produksi ulang

R23	Mesin tidak diservis rutin	Risiko kerusakan mendadak meningkat
R24	Workshop sempit	Workshop sempit.
R25	Penurunan permintaan karena tren berubah.	Penurunan permintaan karena tren berubah
R26	Harga kompetitor lebih rendah	Harga kompetitor lebih rendah
R27	Ketidakpuasan kualitas	Rating turun, reputasi memburuk
R28	Keterlambatan pengiriman	Komplain dan pembatalan order.
R29	Rating buruk di marketplace	Rating buruk di marketplace
R30	Kenaikan harga bahan baku	Kenaikan harga bahan baku
R31	Produk tidak sesuai preferensi pelanggan	Penjualan menurun.
R32	Pemasaran digital kurang optimal	Jangkauan produk kecil, pertumbuhan lambat
R33	Cashflow tidak stabil	Kesulitan membeli bahan & bayar operasional
R34	Pemborosan bahan baku	Biaya produksi meningkat.
R35	Kenaikan biaya listrik	Beban operasional meningkat
R36	Kenaikan harga bahan baku	Margin keuntungan menurun.
R37	Tidak ada pemisahan uang usaha & pribadi	Keuangan tidak jelas, rawan defisit.
R38	Pengeluaran tidak tercatat.	Kebocoran biaya, laporan keuangan tidak akurat.
R39	Turnover tinggi.	Biaya pelatihan baru meningkat, produktivitas menurun
R40	Skill tidak merata	Kualitas produk tidak konsisten
R41	Pekerja tidak disiplin waktu	Deadlines tidak terpenuhi.
R42	Konflik antar pekerja	Lingkungan kerja tidak kondusif
R43	Kurang pekerja saat order tinggi	Overload pekerjaan, kualitas menurun.
R44	Komputer desain rusak.	Pembuatan desain terhenti, pesanan tidak diproses.
R45	Data pesanan hilang.	Order diulang, komplain pelanggan meningkat.
R46	Software desain error	Pekerjaan tertunda, revisi tidak bisa dikerjakan.
R47	Internet gangguan.	Komunikasi pelanggan lambat, keterlambatan update status pesanan
R48	Perizinan usaha belum lengkap	Risiko kendala hukum & administratif.
R49	Keluhan konsumen berpotensi sengketa	Reputasi menurun, potensi biaya ganti rugi.

(Sumber: Olahan Data Penulis Berdasarkan Hasil Wawancara)

Analisis Resiko

Analisis risiko adalah proses sistematis untuk mengidentifikasi, menilai, dan mengevaluasi

Penerapan Manajemen Risiko Berbasis ISO 31000 untuk Mitigasi Risiko Operasional, Keuangan, dan Strategis pada UMKM Konveksi: Studi Kasus pada Bardikar Store di Era Transformasi Digital (Pramesdianti, et al.)

risiko yang dapat memengaruhi tujuan operasional suatu usaha. Tujuan utama analisis risiko adalah memahami seberapa besar peluang terjadinya suatu risiko (probabilitas) dan seberapa besar dampaknya (keparahan) jika risiko tersebut benar-benar terjadi. Dengan analisis risiko, perusahaan dapat memprioritaskan risiko yang paling penting untuk ditangani, menentukan strategi pengendalian risiko yang tepat, serta mencegah kerugian operasional, keuangan, maupun kualitas produk.

Dalam konteks usaha konveksi seperti Bardikar Store, analisis risiko menjadi krusial karena proses produksi melibatkan banyak tahapan, mulai dari pengadaan bahan baku, kegiatan produksi, manajemen SDM, hingga pemasaran dan distribusi.

Tahap selanjutnya dalam manajemen risiko adalah melakukan evaluasi terhadap probabilitas munculnya setiap risiko. Penilaian ini menggunakan kriteria Likelihood yang menunjukkan seberapa besar peluang sebuah risiko terjadi selama proses produksi dan operasional konveksi berlangsung. Dengan mengetahui tingkat kemungkinan ini, pemilik usaha dapat membedakan risiko yang jarang terjadi dari risiko yang sering berulang dan perlu perhatian khusus. Uraian lengkap mengenai kategori Likelihood beserta estimasi frekuensi kejadiannya dapat dilihat pada tabel berikut.

Tabel 3. Kriteria Penilaian Likelihood

Nilai	Kategori Risiko	Deskripsi	Frekuensi Kejadian
1	Rare	Risiko hampir tidak pernah terjadi dalam proses produksi	>2 tahun sekali
2	Unlikely	Risiko dapat terjadi namun frekuensinya sangat rendah	1-2 tahun sekali
3	Possible	Risiko cukup sering muncul terutama saat produksi sedang meningkat	7-12 bulan sekali
4	Likely	Risiko sering muncul pada periode produksi tertentu	4-6 bulan sekali
5	Almost Certain	Risiko hampir muncul pada aktivitas harian konveksi	1-3 bulan sekali

(Sumber: Diolah oleh Peneliti, 2025 adaptasi dari ISO 31000)

Setelah menilai seberapa besar kemungkinan suatu risiko terjadi, langkah berikutnya adalah menentukan tingkat dampak yang mungkin ditimbulkan apabila risiko tersebut benar-benar muncul. Penilaian Dampak (Impact) ini dilakukan untuk memahami sejauh mana risiko dapat memengaruhi proses produksi, mutu hasil jahitan, serta keberlangsungan operasional konveksi. Setiap risiko memberikan pengaruh yang berbeda-beda, mulai dari dampak ringan yang hampir tidak terasa hingga dampak berat yang mampu mengganggu bahkan menghentikan aktivitas produksi. Kategori Impact beserta penjelasannya disajikan pada tabel berikut.

Tabel 4. Kriteria Penilaian Impact

Nilai	Kriteria	Deskripsi
1	Insignificant	Gangguan sangat kecil, tidak mempengaruhi proses produksi maupun jadwal pesanan
2	Minor	Aktivitas produksi sedikit terhambat, namun tidak mengganggu pesanan utama pelanggan.
3	Moderate	Proses produksi melambat dan beberapa pekerjaan tertunda,

		memerlukan waktu perbaikan.
4	Major	Produksi terhenti pada beberapa lini kerja dan menyebabkan keterlambatan pengiriman pesanan.
5	Catastrophic	Produksi berhenti total, pesanan batal, kerugian finansial besar, dan reputasi usaha terdampak.

(Sumber: Diolah oleh Peneliti, 2025 adaptasi dari ISO 31000)

Berdasarkan hasil penilaian tingkat kemungkinan terjadinya risiko yang ditunjukkan pada Tabel 3 serta penilaian tingkat dampak yang ditampilkan pada Tabel 4, maka diperoleh gambaran risiko yang berpotensi muncul dalam kegiatan operasional konveksi. Kombinasi antara nilai Likelihood dan Impact tersebut digunakan untuk menentukan besarnya tingkat risiko pada setiap kejadian. Hasil pengukuran keseluruhan risiko yang mungkin dialami oleh usaha konveksi baju Bardikar Store disajikan pada Tabel 5 berikut.

Tabel 5. Penilaian Likelihood dan Impact

ID	Jenis Risiko	L	I	Skor
R1	Keterlambatan produksi karena overload pesanan.	4	4	16
R2	Kerusakan mesin jahit	4	4	16
R3	Kerusakan mesin obras	4	4	16
R4	Kerusakan mesin sablon / DTF / HTV	3	5	15
R5	Listrik padam saat produksi	3	5	15
R6	Kualitas jahitan tidak konsisten.	3	4	15
R7	Benang sering putus	4	3	12
R8	Kesalahan cutting pola	3	4	12
R9	Perbedaan warna kain antar batch	3	3	9
R10	. Kain cacat dari supplier	3	3	9
R11	Kesalahan penjahitan (miring/longgar)	3	4	12
R12	Bahan baku rusak akibat penyimpanan buruk	2	4	8
R13	Gagal sablon karena tinta tidak kering	3	4	12
R14	Produk tidak sesuai ukuran standar	3	4	12
R15	Stok habis mendadak	3	4	12
R16	Keterlambatan pasokan bahan	4	4	16
R17	Human error pencatatan pesanan	3	3	9
R18	Kesalahan manajemen stok manual	3	4	12
R19	Bahan tidak sesuai (warna/jenis)	3	3	9
R20	Pekerja tidak mengikuti SOP.	3	4	12
R21	Kesalahan pengemasan	3	3	9
R22	Barang jadi tercecer/hilang	2	4	8

R23	Mesin tidak diservis rutin	4	4	16
R24	Workshop sempit	3	3	9
R25	Penurunan permintaan karena tren berubah.	3	4	12
R26	Harga kompetitor lebih rendah	4	3	12
R27	Ketidakpuasan kualitas	3	4	12
R28	Keterlambatan pengiriman	3	4	12
R29	Rating buruk di marketplace	3	4	12
R30	Kenaikan harga bahan baku	4	4	16
R31	Produk tidak sesuai preferensi pelanggan	3	3	9
R32	Pemasaran digital kurang optimal	3	3	9
R33	Cashflow tidak stabil	3	3	12
R34	Pemborosan bahan baku	3	3	9
R35	Kenaikan biaya listrik	3	3	9
R36	Kenaikan harga bahan baku	3	3	9
R37	Tidak ada pemisahan uang usaha & pribadi	3	4	12
R38	Pengeluaran tidak tercatat.	3	4	12
R39	Turnover tinggi.	3	4	12
R40	Skill tidak merata	3	3	9
R41	Pekerja tidak disiplin waktu	3	3	9
R42	Konflik antar pekerja	2	3	6
R43	Kurang pekerja saat order tinggi	4	4	16
R44	Komputer desain rusak.	3	4	12
R45	Data pesanan hilang.	3	5	15
R46	Software desain error	3	4	12
R47	Internet gangguan.	3	3	9
R48	Perizinan usaha belum lengkap	2	4	8
R49	Keluhan konsumen berpotensi sengketa	2	5	10

(Sumber: Data diolah oleh Penulis, 2025)

Evaluasi Risiko

Pada tahap ini dilakukan proses evaluasi terhadap seluruh risiko yang telah dianalisis pada langkah sebelumnya, yakni penilaian tingkat kemungkinan dan dampaknya menggunakan lima kriteria penilaian. Hasil analisis tersebut kemudian digunakan untuk mengelompokkan risiko ke dalam tiga kategori tingkat keparahan. Kategori tersebut meliputi risiko (Low) yang ditandai dengan warna hijau, (Medium) yang ditandai dengan warna kuning, serta (High) yang ditandai dengan warna merah. Pembagian tingkat risiko secara lengkap dapat dilihat pada Tabel 6 berikut.

Tabel 6. Matriks Evaluasi Risiko

Likelihood	Certain	5	Medium	Medium	High	High	High
	Likely	4	Medium	Medium	Medium	High	High
	Possible	3	Low	Medium	Medium	Medium	High

	Unikely	2	Low	Low	Medium	Medium	Medium
	Rare	1	Low	Low	Low	Medium	Medium
	Impact		1	2	3	4	5
			Insignifcant	Minor	Moderate	Major	Catarstropic

Tabel 6. Matriks Evaluasi Risiko Berdasarkan Likelihood dengan Impact

Likelihood	Certain	5					
	Likely	4		R12 R23 R49	R7 R38 R39 R40 R45 R47 R27	R1 R2 R3 R17 R24 R31 R44	
	Possible	3			R34 R9 R10 R18 R20 R22 R32 R33 R35 R36 R37 R41 R42 R25	RR8 R11 R13 R15 R16 R19 R21 R26 R28 R29 R30	R4 R5 R6 R46
	Unikely	2			R43		
	Rare	1					
	Impact		1	2	3	4	5
			<i>Insignifik an</i>	<i>Minor</i>	<i>Moderate</i>	<i>Major</i>	<i>Catastropic</i>

(Sumber: Data Diolah peneliti.2025)

Tahap terakhir dari proses evaluasi adalah menyusun rangkuman menyeluruh dari seluruh risiko yang telah teridentifikasi dan dianalisis sebelumnya. Pada bagian ini, seluruh risiko diklasifikasikan secara rinci sesuai tingkat keparahannya, sehingga menghasilkan daftar lengkap yang mencerminkan kondisi risiko di usaha konveksi. Penyajian dalam bentuk tabel ini bertujuan untuk memudahkan pemilik usaha dalam melihat risiko mana yang paling kritis dan membutuhkan penanganan prioritas. Berikut merupakan daftar keseluruhan risiko yang telah dikelompokkan berdasarkan level risikonya.

Tabel 7. Pengelompokkan Risiko

ID	Jenis Risiko	L	I	Level Risiko
R1	Keterlambatan produksi karena overload pesanan	4	4	High
R2	Kerusakan mesin jahit	4	4	High
R3	Kerusakan mesin obras	4	4	High
R17	Keterlambatan pasokan bahan	4	4	High
R24	Mesin tidak diservis rutin	4	4	High
R31	Kenaikan harga bahan baku	4	4	High
R44	Kurang pekerja saat order tinggi	4	4	High
R4	Kerusakan mesin sablon / DTF / HTV	3	5	High
R5	Listrik padam saat produksi	3	5	High
R46	Data pesanan hilang	3	5	High
R6	Kualitas jahitan tidak konsisten	3	4	Medium
R7	Benang sering putus	4	3	Medium
R8	Kesalahan cutting pola	3	4	Medium
R11	Kesalahan penjahitan (miring/longgar)	3	4	Medium
R13	Gagal sablon karena tinta tidak kering	3	4	Medium
R15	Produk tidak sesuai ukuran standar	3	4	Medium
R16	Stok habis mendadak	3	4	Medium
R19	Kesalahan manajemen stok manual	3	4	Medium
R21	Pekerja tidak mengikuti SOP	3	4	Medium
R26	Penurunan permintaan karena tren berubah	3	4	Medium
R28	Ketidakpuasan kualitas	3	4	Medium
R29	Keterlambatan pengiriman	3	4	Medium

R30	Rating buruk di marketplace	3	4	Medium
R34	Cashflow tidak stabil	3	3	Medium
R38	Tidak ada pemisahan uang usaha & pribadi	3	4	Medium
R39	Pengeluaran tidak tercatat	3	4	Medium
R40	Turnover tinggi	3	4	Medium
R45	Komputer desain rusak	3	4	Medium
R47	Software desain error	3	4	Medium
R27	Harga kompetitor lebih rendah	4	3	Medium
R9	Perbedaan warna kain antar batch	3	3	Medium
R10	Kain cacat dari supplier	3	3	Medium
R18	Human error pencatatan pesanan	3	3	Medium
R20	Bahan tidak sesuai (warna/jenis)	3	3	Medium
R22	Kesalahan pengemasan	3	3	Medium
R32	Produk tidak sesuai preferensi pelanggan	3	3	Medium
R33	Pemasaran digital kurang optimal	3	3	Medium
R35	Pemborosan bahan baku	3	3	Medium
R36	Kenaikan biaya listrik	3	3	Medium
R37	Kenaikan harga bahan baku	3	3	Medium
R41	Skill tidak merata	3	3	Medium
R42	Pekerja tidak disiplin waktu	3	3	Medium
R25	Workshop sempit	3	3	Medium
R12	Bahan baku rusak akibat penyimpanan buruk	2	4	Medium
R23	Barang jadi tercecer/hilang	2	4	Medium
R49	Perizinan usaha belum lengkap	2	4	Medium
R50	Keluhan konsumen berpotensi sengketa	2	5	Medium

R43	Konflik antar pekerja	2	3	Low
-----	-----------------------	---	---	-----

(Sumber: Data diolah oleh Penulis, 2025)

Tabel 7. Pengelompokkan Risiko

ID	Jenis Risiko	Saran Mitigasi risiko
R1	Keterlambatan produksi karena overload pesanan	Tingkatkan kapasitas produksi atau pekerjakan tenaga tambahan sementara, gunakan sistem manajemen pesanan untuk prioritas produksi.
R2	Kerusakan mesin jahit	Lakukan pemeliharaan rutin (preventive maintenance), sediakan mesin cadangan. 4
R3	Kerusakan mesin obras	
R17	Keterlambatan pasokan bahan	Buat perjanjian jangka panjang dengan supplier, siapkan stok safety stock.
R24	Mesin tidak diservis rutin	Jadwalkan maintenance rutin dan catat riwayat perawatan mesin.
R31	Kenaikan harga bahan baku	Negosiasi harga dengan supplier, lakukan pembelian dalam jumlah besar atau kontrak harga tetap.
R44	Kurang pekerja saat order tinggi	Rekrut tenaga kerja kontrak atau pekerja paruh waktu, lakukan pelatihan multi-skill agar fleksibel
R4	Kerusakan mesin sablon / DTF / HTV	Lakukan maintenance rutin terjadwal untuk semua mesin.
R5	Listrik padam saat produksi	Sediakan genset cadangan, sistem UPS untuk mesin penting.
R46	Data pesanan hilang	Simpan pesanan di cloud (Google Drive/Sheet) dengan backup otomatis.
R6	Kualitas jahitan tidak konsisten	Standarisasi SOP produksi, lakukan quality control (QC) rutin.

R7	Benang sering putus	Gunakan benang & jarum yang sesuai jenis kain + atur tegangan mesin.
R8	Kesalahan cutting pola	Terapkan pola master / template yang divalidasi sebelum cutting.
R11	Kesalahan penjahitan (miring/longgar)	Lakukan QC antar-proses setiap selesai 1 komponen jahit.
R13	Gagal sablon karena tinta tidak kering	Gunakan alat pengering/heat gun atau drying rack standar.
R15	Produk tidak sesuai ukuran standar	Sediakan size chart tetap dan ukur setiap batch sebelum finishing.
R16	Stok habis mendadak	Gunakan sistem inventory management digital, lakukan audit stok secara berkala.
R19	Kesalahan manajemen stok manual	Gunakan sistem pencatatan stok sederhana (Google Sheet / aplikasi stok).
R21	Pekerja tidak mengikuti SOP	Tingkatkan engagement karyawan, berikan reward & benefit, lakukan pelatihan keterampilan.
R26	Penurunan permintaan karena tren berubah	Tingkatkan komunikasi dengan pelanggan, lakukan monitoring tren pasar, perbaiki proses distribusi
R28	Ketidakpuasan kualitas	Tetapkan standar QC (quality check) akhir sebelum barang dikirim.
R29	Keterlambatan pengiriman	Buat jadwal produksi & pengiriman harian yang wajib diikuti.
R30	Rating buruk di marketplace	Tanggapi komplain cepat dengan solusi langsung (refund/replace).
R34	Cashflow tidak stabil	Terapkan pencatatan arus kas harian.
R38	Tidak ada pemisahan uang usaha & pribadi	Gunakan rekening khusus untuk usaha.
R39	Pengeluaran tidak tercatat	Gunakan buku atau aplikasi catatan pengeluaran sederhana.
R40	Turnover tinggi	Berikan insentif dan lingkungan kerja yang lebih kondusif.

R45	Komputer desain rusak	Backup data rutin, sediakan perangkat cadangan:
R47	Software desain error	
R27	Harga kompetitor lebih rendah	Pantau harga kompetitor, lakukan
R9	Perbedaan warna kain antar batch	Simpan sample swatch acuan dan cocokkan setiap batch sebelum dipotong.
R10	Kain cacat dari supplier	Lakukan pemeriksaan incoming (QC awal) sebelum kain diterima.
R18	Human error pencatatan pesanan	Gunakan sistem digital dan checklist, lakukan double-check sebelum finalisasi.
R20	Bahan tidak sesuai (warna/jenis)	Buat SOP verifikasi bahan sebelum produksi dimulai.
R22	Kesalahan pengemasan	Terapkan check list packing sebelum barang disegel.
R32	Produk tidak sesuai preferensi pelanggan	Riset pasar secara berkala, evaluasi kampanye digital, perbarui konten promosi.
R33	Pemasaran digital kurang optimal	Optimalkan media sosial (Instagram, TikTok, Facebook) dengan konten rutin, sebelum–sesudah, testimoni, proses produksi.
R35	Pemborosan bahan baku	Terapkan sistem Standard Operating Procedure (SOP) penggunaan bahan baku.
R36	Kenaikan biaya listrik	Jadwalkan operasi mesin untuk menghindari penggunaan berlebihan.
R37	Kenaikan harga bahan baku	Cari alternatif pemasok untuk harga lebih kompetitif.
R41	Skill tidak merata	Adakan pelatihan internal rutin (skill dasar dan lanjutan)
R42	Pekerja tidak disiplin waktu	Terapkan sistem absensi harian (manual atau aplikasi).

		Berikan reward/punishment yang jelas dan konsisten.
R25	Workshop sempit	Optimalkan tata letak ruang (layout) agar alur kerja lebih efisien. Gunakan rak vertikal / penyimpanan bertingkat untuk menghemat lantai.
R12	Bahan baku rusak akibat penyimpanan buruk	Terapkan prosedur penyimpanan yang benar, lakukan training karyawan.
R23	Barang jadi tercecer/hilang	Tetapkan satu penanggung jawab khusus untuk area barang jadi sehingga semua barang masuk dan keluar tercatat oleh satu orang saja. Ini paling efektif untuk mencegah barang tercecer atau hilang.
R49	Perizinan usaha belum lengkap	Lengkapi dokumen izin usaha, lakukan audit legal secara berkala.
R50	Keluhan konsumen berpotensi sengketa	Siapkan SOP handling keluhan pelanggan, tindak lanjuti setiap keluhan dengan cepat
R43	Konflik antar pekerja	Lakukan mediasi bila terjadi konflik, tingkatkan komunikasi internal dan team building

(Sumber: Hasil Olahan Penulis, 2025)

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian, penerapan manajemen risiko berbasis ISO 31000 pada Bardikar Store terbukti efektif dalam mengidentifikasi, menganalisis, dan mengendalikan berbagai risiko yang dihadapi oleh UMKM konveksi. Risiko-risiko operasional, keuangan, dan strategis dapat diminimalkan melalui strategi mitigasi yang sistematis, seperti perencanaan inventaris, pengelolaan arus kas, serta penyesuaian terhadap tren pasar. Selain itu, penerapan manajemen risiko ini turut meningkatkan kesadaran manajemen terhadap potensi ancaman dan peluang, sehingga pengambilan keputusan menjadi lebih tepat dan berbasis data. Hal ini tidak hanya membantu Bardikar Store mengurangi potensi kerugian, tetapi juga meningkatkan ketahanan dan fleksibilitas bisnis dalam menghadapi perubahan lingkungan usaha dan dinamika pasar. Temuan ini menunjukkan bahwa penerapan kerangka ISO 31000 dapat menjadi panduan praktis bagi UMKM lain untuk mengoptimalkan pengelolaan risiko, mendukung perencanaan strategis, meningkatkan efisiensi operasional, dan menjaga keberlanjutan usaha secara lebih efektif.

DAFTAR PUSTAKA

- Amalia, P. (2021). Peran SDM dalam peningkatan produktivitas UMKM. *Jurnal Manajemen SDM*, 1(1), 5–16.
- Badan Pusat Statistik. (2023). Profil Industri Mikro dan Kecil 2024. <https://www.bps.go.id/id/publication/2025/09/16/a83f105e49377d0a7434e62a/profil-industri-mikro-dan-kecil-2024.html>
- Creswell, J. W., & Poth, C. N. (2018). *Qualitative inquiry and research design: Choosing among five approaches* (4th ed.). Sage Publications.
- Dewi, R. I., & Ilham, I. (2024). Analisis manajemen risiko pada UMKM menggunakan ISO 31000. *JBMI (Jurnal Bisnis, Manajemen, dan Informatika)*.
- Firmansyah, T. (2020). Manajemen risiko keuangan pada UMKM. *Jurnal Akuntansi & Keuangan*, 6(3), 34–46.
- Fitria, N., Maulani, S. F., & Tsani, R. R. (2024). Analisis manajemen risiko menggunakan metode ISO 31000:2018 pada depo peti kemas PT Zona Lintas Samudera. *Jurnal Manajemen Risiko*, 5(2), 89–105. <https://doi.org/10.33541/mr.v5i2.6104>
- Hidayat, R., & Pratama, A. (2021). Analisis risiko operasional UMKM konveksi di Jawa Barat. *Jurnal Manajemen & Bisnis*, 8(2), 45–56.
- Hidayat, R., & Putri, M. (2020). Analisis Proses Produksi pada Industri Konveksi. *Jurnal Teknik Industri*, 15(2), 84–92.
- International Organization for Standardization. (2018). *ISO 31000:2018 Risk management – Guidelines*. ISO Publishing. https://lpm.uin-suka.ac.id/media/dokumen_akademik/011_20191007_ISO%2031000.2018%20-%20Risk%20Management%20-%20Guidelines.pdf
- ISO. (2018). *ISO 31000: Risk Management – Guidelines*. International Organization for Standardization.
- ISO. (2018). *ISO 31000:2018 Risk management – Guidelines*. International Organization for Standardization.
- Kerzner, H. (2017). *Project Management: A Systems Approach to Planning, Scheduling, and Controlling* (12th ed.). John Wiley & Sons.
- Miles, M. B., Huberman, A. M., & Saldaña, J. (2019). *Qualitative data analysis: A methods sourcebook* (4th ed.). Sage Publications.
- Nasution, T. A., Indradewa, R. I., Rahmat Syah, T. Y., & Pamungkas, R. A. (2025). Sistem manajemen risiko berbasis ISO 31000:2018 di RS Khusus Tumbuh Kembang GSH. *Cerdika: Jurnal Ilmiah Indonesia*, 5(5), 1832–1846. <https://doi.org/10.59141/cerdika.v5i5.2593>
- Nurfadhila, A., & Wahyudi, R. (2022). Implementasi ISO 31000 dalam UMKM Indonesia. *Jurnal Manajemen Risiko*, 2(1), 10–22.
- Prasetyo, H. (2020). Risiko operasional UMKM dan strategi mitigasinya. *Jurnal Ekonomi Indonesia*, 4(2), 50–62.
- Project Management Institute. (2021). *A Guide to the Project Management Body of Knowledge (PMBOK® Guide)* (7th ed.). PMI.
- Purnamasari, N. (2020). Penerapan Manajemen Risiko pada UMKM untuk Meningkatkan Keberlanjutan Bisnis. *Jurnal Ekonomi dan Bisnis Indonesia*, 35(2), 101–110.
- Rachmawati, F. (2021). Persaingan Industri Konveksi di Era Digital. *Jurnal Ekonomi Kreatif*, 4(3), 122–129.
- Rahmawati, L. (2019). Tantangan UMKM konveksi dalam menghadapi persaingan pasar. *Jurnal Ekonomi & Bisnis*, 5(1), 12–23.
- International Organization for Standardization. (2018). *ISO 31000:2018 Risk Management – Guidelines*.