

## BAB V

### PEMBAHASAN

#### 5.1 Analisis Risiko Proses Hasil menggunakan Metode FMEA

Dari hasil identifikasi risiko yang telah dilakukan di perusahaan Unit Donor Darah (UDD PMI) Kabupaten Bantul didalam aktivitas didalam *plan, source, make, delivery* dan *return* Pada penelitian ini, dan di dapatkan 20 risiko pada aliran rantai pasok pada UDD PMI Kabupaten Bantul, Teridentifikasi 20 risiko pada aliran rantai pasok yaitu kelebihan stok darah (R1), Kekurangan stok darah (R2), pembatalan pengiriman darah (R3), kekurangan stock alat dan bahan habis pakai (R5), kesalahan pada perhitungan bahan yang dibutuhkan (R6), ketidaksesuaian spesifikasi alat dan bahan (R7), keterlambatan pengiriman dari supplier (R8), kesalahan pada proses pengambilan darah (R9), kesalahan dalam diagnosa golongan darah (R10), proses screening terhenti (R11), kesalahan dalam membaca hasil pada alat (R12), kegagalan dalam proses produksi darah (R13), terdapat bakteri dalam darah (R14), darah mengalami kerusakan (R15), adanya penumpukan darah (R16), keterlambatan penjemputan darah (R17), kerusakan darah pada saat pengiriman (R18), pembatalan pemesanan darah dari rumah sakit (R19), darah dikembalikan oleh rumah sakit (R20).

Pada FMEA ini dilakukan analisis dengan pemberian bobot berdasarkan tingkat severity, occurrence dan detection untuk memperoleh nilai RPN, yaitu Pembobotan ini ditentukan melalui kuesioner dan wawancara yang dilakukan dengan *expert* yang disesuaikan dengan referensi pada Hasil dari perhitungan risiko berdasarkan severity, occurrence dan detection menghasilkan angka RPN yang dilakukan sebelumnya

Kemudian di jadikan sebagai dasar untuk pembuatan peta risiko. Peta risiko sendiri diambil dari dua kriteria yaitu severity sebagai sumbu x dan occurrence sebagai sumbu y, Berdasarkan peta resiko pada tabel 4.7 adapun dihasilkan yang berada dalam kondisi *high*

resiko yang termasuk didalamnya meliputi: (R15) yaitu jenis resiko dimana darah mengalami kerusakan, disebabkan oleh penyimpanan darah yang terlalu lama melebihi masa kadaluarsa darah yaitu 35 hari ,darah yang mengalami kerusakan. Hal ini berdampak pada darah yang mengalami kerusakan akan dibuang ke penampungan limbah darah. Dilakukannya tindakan selalu pengecekan data untuk mendeteksi. Posisi nilai tertinggi kedua pada peta resiko yaitu (R13) kegagalan dalam proses produksi darah, disebabkan oleh ketidaksesuaian kesehatan pendonor, menyebabkan darah yang akan terbuang sehingga terjadi kekurangan stok. Dilakukannya tindakan segera mencari pendonor darah baru. Posisi nilai tertinggi ketiga pada peta resiko yaitu (R3) pembatalan pengiriman darah, disebabkan oleh permintaan darah yang tidak pasti dari Rumah Sakit atau PMI lain dan ketidak sesuaian kriteria darah yang dibutuhkan, sehingga menyebabkan terjadinya penumpukan stok darah. Dilakukannya tindakan selalu melakukan konfirmasi terlebih dahulu. Posisi nilai tertinggi keempat pada peta resiko yaitu (R14) terdapat bakteri dalam darah disebabkan oleh penyimpanan darah yang terlalu lama dan ketidakpastian kesehatan pendonor, menyebabkan darah terbuang sehingga terjadi kekurangan stok darah. Dilakukannya tindakan selalu melakukan konfirmasi terlebih dahulu dan mencari pendonor baru. Posisi nilai tertinggi kelima pada peta resiko yaitu (R9) kesalahan pada proses pengambilan darah disebabkan oleh ketidak sesuaian kesehatan pendonor, kesulitan dalam mendeteksi loasi pembuluh darah dan pendonor merasa ketakutan. Menyebabkan terjadinya kesalahan proses pengambilan darah. Tindakan yang dilakukann yaitu mencari pendonor baru. Posisi nilai tertinggi keenam pada peta resiko yaitu (R19) pembatalan pemesanan darah dari rumah sakit , disebabkan oleh tidak terpenuhinya darah dari PMI atau BDRS lain dan rumah sakit membutuhkan darah yang *fresh* ,sehingga menyebabkan kelebihan stok darah. Tindakan yang dilakukan yaitu selalu melakukan konfirmasi.

## **5.2 Analisis Hasil Perhitungan DEMATEL**

Pada tahap identifikasi korelasi risiko dengan menggunakan metode DEMATEL akan dilakukan identifikasi hubungan untuk masing-masing risiko untuk kemudian disusun menjadi sebuah model yang terstruktur. Datanya sendiri didapat dari kuesioner yang disebar kepada pihak yang dianggap *expert* terkait, hasil dari hubungan keterkaitan untuk tiap-tiap

risiko akan memperlihatkan hubungan antar risiko yang dapat digambarkan pada Peta *Impact Digraph* Tabel 4.8 setelah itu matriks hubungan langsung Tabel 4.8, kemudian membuat matriks normalisasi Tabel 4.9, kemudian membuat matriks hubungan total Tabel 4.13, kemudian menghitung *vector dispatcher* dan *vector receiver* Tabel 4.16 kemudian di dapat pengurutan ranking *vector dispatcher* dan *vector receiver* yaitu 5 risiko pada Tabel 4.18 lalu membuat peta *impact digraph* dan table pengaruh risiko

Sehingga, kemudian di dapatkan 3 resiko yang sangat mempengaruhi resiko lain yaitu (R3) Pembatalan pengiriman darah ,( R9) Kesalahan pada proses pengambilan darah , (R11) Proses *screening* terhenti

1. (R3) berada di ranking pertama dengan nilainya adalah 0,136 ini berarti (R3) merupakan risiko yang paling berpengaruh terhadap risiko-risiko yang lainnya. Itu karena pembatalan pengiriman darah bisa di sebabkan karena pembatalan pemesanan darah dari rumah sakit, sering kali rumah sakit maupun PMI lain membatalkan pesanan atau pun mengambil tidak sesuai dengan yang telah di konfirmasi sebelumnya karena terjadinya kesalahan dalam berkomunikasi maupun *human error* dengan berkomunikasi sambil mengerjakan hal lain dengan begitu risiko lainnya dapat terpengaruhi seperti terjadi penumpukan darah , kelebihan stok hingga mencapai batas masa kadaluarsa darah yaitu 35 hari ,kemudian terdapat bakteri dalam darah dan akhirnya darah mengalami kerusakan, dengan ini bahwa risiko tersebut harus di prioritas dalam perbaikan dengan mengurangi risiko tersebut yaitu lebih meningkatkan dan memfokuskan komunikasi dengan pihak rumah sakit maupun dengan PMI lain.
2. (R9) Kesalahan pada proses pengambilan darah berada pada ranking kedua dengan nilai 0,064. (R9) merupakan risikoyang paling berpengaruh kedua setelah (R3) karena jika pihak UDD PMI melakukan kesalahan pada proses pengambilan darah maka akan menghambat proses produksi darah jika terhambat maka tidak dapat memenuhi kebutuhan stock harian, jadi kesalahan pada proses pengambilan darah sangat berdampak pada seluruh proses produksi karena proses pengambilan darah adalah tahap paling awal pada proses produksi sehingga risiko tersebut termasuk resiko yang cukup berpengaruh terhadap risiko yang lain, dengan demikian risiko ini dapat di

terima tetapi perlu di lakukannya *training* secara rutin untuk meminimalisir *human error* pada karyawan bagian pengambilan darah.

3. (R11) Proses *screening* terhenti merupakan risiko yang berada pada ranking ketiga dengan nilai 0.0844 R11 merupakan risiko yang paling berpengaruh ketiga setelah R9 ,hal tersebut dapat di sebabkan karena ada nya pemadaman listrik secara mendadak dan kerusakan pada alat karena jarang di *maintenance*, menyebabkan proses *screening* terhenti dan proses produksi darah menjadi tertunda sehingga akan menyebabkan keterlambatan produksi dengan begitu tidak dapat memenuhi kebutuhan stok harian dan jika proses *screening* terhenti karena mesin *screening* rusak bisa menyebab kan adanya bakteri dalam darah jadi darah akan mengalami kerusakan, sehingga risiko tersebut termasuk resiko yang cukup berpengaruh terhadap risiko yang lain. Maka dari itu di perlukan perbaikan dengan cara mengurangi dampak dari resiko tersebut yaitu dengan menyediakan genset yang otomatis nyala jika terjadi pemadaman,dan di lakukan *maintenance* secara rutin untuk mesin *screening* sehingga mengurangi risiko terhentinya proses *screening*.