

I. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Petis merupakan hasil olahan ikan yang sangat terkenal di Pulau Madura, salah satunya yaitu di Kabupaten Bangkalan. Petis hasil olahan ikan tersebut pada umumnya mengalami proses pencucian, penggaraman, penataan, pemasakan dan pengemasan bersama dengan bahan tambahan lain (Arizal & W., 2019). Produksi petis yang cukup terkenal di Kabupaten Bangkalan yaitu di Kecamatan Klampis. Produk petis hingga saat ini masih diminati oleh masyarakat Bangkalan dikarenakan kebutuhan konsumen dan para pedagang yang mengambil langsung dari produsen dan menjualnya sesuai dengan permintaan pembeli. Berdasarkan Rekapitulasi Data oleh Dinas Koperasi dan UMKM di Kabupaten Bangkalan pada tahun 2024, tercatat sebanyak 166,768 UMKM dan salah satunya terdapat UMKM bidang pangan sebanyak 14.090 UMKM.

Produsen petis ikan XYZ di Kecamatan Klampis merupakan salah satu Produsen petis di Bangkalan yang bergerak di bidang produk hasil perikanan. Jenis produk yang dihasilkan yaitu petis ikan dengan bahan baku ikan pindang. Produsen petis ikan ini memesan bahan baku hampir setiap hari kepada nelayan di Kecamatan Sepuluh dan Klampis. Produsen petis ikan XYZ ini tidak setiap hari produksi, melainkan produksi sesuai pemesanan atau permintaan pembeli (Kiptiyah & Rohman, 2024). Produsen petis XYZ di Kecamatan Klampis ini belum mendapatkan sertifikasi halal dan nomor P-IRT. Kewajiban bersertifikat halal ini sesuai Peraturan Pemerintah Nomor 39 tahun 2021 tentang Penyelenggaraan Bidang Jaminan Produk Halal. Peraturan Pemerintah ini mengatur mengenai antara lain: 1) Penyelenggaraan Jaminan Produk Halal (JPH) oleh BPJPH; 2) Pemisahan lokasi, tempat, dan alat Proses Produk Halal yang wajib dipisahkan dari lokasi, tempat, dan alat proses tidak halal, yaitu meliputi proses pengolahan, penyimpanan, pengemasan, pendistribusian, penjualan; 3) Tata cara pengajuan permohonan, perpanjangan, dan penetapan Sertifikat Halal oleh BPJPH; 4) Kemudahan sertifikasi halal bagi Pelaku Usaha mikro dan kecil yang memenuhi standar halal yang ditetapkan oleh BPJPH; 5) Pencantuman Label Halal dan keterangan tidak halal; 6) Pengawasan JPH oleh BPJPH. Sebagai langkah awal Produsen tersebut perlu melakukan identifikasi potensi risiko yang menyebabkan kehalalan produk diragukan. Proses produksi petis harus diidentifikasi sesuai dengan system jaminan halal.

Analisis potensi risiko adalah suatu analisis untuk menentukan besarnya suatu potensi risiko yang merupakan kombinasi antara kemungkinan terjadinya bahaya atau tingkat kejadian dan tingkat keparahan (Edwin *et al.*, 2019). Untuk menilai suatu analisis potensi risiko bisa diukur menggunakan beberapa metode yaitu, *Failure Mode and Effect Analyse (FMEA)*, *Fault Tree Analysis*, *Failure Mode, Effects, and Criticality Analysis* dan *Job Savety Analysis* (Kurnianingsih *et al.*, 2021; Badariah *et al.*, 2016; Nungroho *et al.*, 2022; Catur Wahyuni, 2023). Salah satu metode yang paling banyak digunakan oleh beberapa penelitian yaitu menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analyse (FMEA)*.

Beberapa penelitian terkait metode *FMEA* tidak hanya membahas pada analisis potensi risiko saja melainkan beberapa hal diantaranya Potensi Risiko Halal Produk, Titik Kritis Halal Produk, Penyebab Risiko Cacat Produk dan Pengendalian Kualitas, Identifikasi Sistem *HACCP* pada suatu industri (Catur Wahyuni, 2023; Kristanto dan Husyairi, 2022; Paisal dan Cahyana, 2020; Darmawam *et al.*, 2023). Kelebihan metode *FMEA* adalah untuk memberikan evaluasi dalam memperbaiki produk. *FMEA* juga dapat mengidentifikasi dan memprioritaskan mode kegagalan produk serta memberikan nilai *RPN*. Tujuan utama dari penelitian ini ialah mengevaluasi potensi risiko kehalalan produk petis di Produsen petis XYZ Klampis Bangkalan, mengidentifikasi penyebab potensi risiko serta memberikan usulan perbaikan proses produksi di Produsen petis XYZ Klampis Bangkalan menggunakan metode *FMEA* dan *5W+1H*.

Untuk meningkatkan potensi risiko yang disebabkan oleh *man*, *machine*, proses produksi, material dan lingkungan, maka perlu dianalisis faktor penyebab risiko kehalalan produk. Analisis sebab akibat boleh dilakukan dengan menggunakan diagram *fishbone*. *Fishbone* diagram membantu dalam mengidentifikasi akar masalah dengan menganalisis penyebab dan sub-penyebabnya yang mana saling berkaitan (Pangaribuan & Handayani, 2018). Diagram *fishbone* dapat digunakan untuk identifikasi cacat produk, titik kritis halal, potensi risiko kehalalan dan analisis kegagalan produk (Catur Wahyuni, 2023; Kristanto dan Husyairi, 2022; Paisal dan Cahyana, 2020; Darmawam *et al.*, 2023).

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah dari penelitian ini yaitu Produsen petis XYZ Klampis ini belum melakukan sertifikasi halal. Maka dari itu, penelitian ini perlu dilakukan suatu pengukuran tentang analisis potensi risiko ketidakhalalan dengan cara mengidentifikasi potensi risiko ketidakhalalan pada produk petis tersebut, yang

mana sebelumnya Produsen XYZ belum pernah melakukan identifikasi potensi risiko ketidakhalalan produk. Hal ini untuk mendorong Produsen XYZ untuk mendapatkan sertifikasi halal pada produknya.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini sebagai berikut :

- a. Mengevaluasi potensi risiko kehalalan produk petis di Produsen petis XYZ Klampis Bangkalan.
- b. Memberikan usulan perbaikan proses produksi di Produsen petis XYZ Klampis Bangkalan menggunakan metode *FMEA* dan *5W+1H*.

1.4 Manfaat

Manfaat dalam penelitian ini dapat dirasakan oleh beberapa pihak diantaranya yaitu:

1.4.1 Manfaat Bagi Pelaku Usaha

Memberikan masukan dan kontribusi kepada Produsen petis XYZ Klampis bagaimana mengidentifikasi potensi risiko ketidakhalalan produk agar efisiensi biaya produksi dan menghindari peluang terjadinya kerugian melalui strategi mitigasi usulan perbaikan.

1.4.2 Manfaat Bagi Mahasiswa dan Pembaca

Mengembangkan dan meningkatkan ilmu pengetahuan serta kreativitas dalam melakukan analisa potensi risiko produk dalam suatu usaha mengenai analisis potensi risiko produk halal menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analyse (FMEA)* serta menambah pengetahuan mengenai usulan perbaikan dari produk gagal menggunakan metode *5W+1H*.