

IJHSM

Indonesian Journal
on Health Science
and Medicine



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH SIDOARJO

Table Of Contents

Journal Cover	1
Author[s] Statement	3
Editorial Team	4
Article information	5
Check this article update (crossmark)	5
Check this article impact	5
Cite this article	5
Title page	6
Article Title	6
Author information	6
Abstract	6
Article content	7

Originality Statement

The author[s] declare that this article is their own work and to the best of their knowledge it contains no materials previously published or written by another person, or substantial proportions of material which have been accepted for the published of any other published materials, except where due acknowledgement is made in the article. Any contribution made to the research by others, with whom author[s] have work, is explicitly acknowledged in the article.

Conflict of Interest Statement

The author[s] declare that this article was conducted in the absence of any commercial or financial relationships that could be construed as a potential conflict of interest.

Copyright Statement

Copyright © Author(s). This article is published under the Creative Commons Attribution (CC BY 4.0) licence. Anyone may reproduce, distribute, translate and create derivative works of this article (for both commercial and non-commercial purposes), subject to full attribution to the original publication and authors. The full terms of this licence may be seen at <http://creativecommons.org/licences/by/4.0/legalcode>

EDITORIAL TEAM

Editor in Chief

Evi Rinata, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia ([Google Scholar](#) | [Scopus ID: 57202239543](#))

Section Editor

Maria Istiqomah Marini, Department of Forensic Odontology, Faculty of Dentistry, Universitas Airlangga Surabaya, Indonesia ([Google Scholar](#) | [Scopus ID: 57214083489](#))

Heri Setiyo Bakti, Department of Medical Laboratory Technology, Poltekkes Kemenkes Denpasar, Indonesia ([Google Scholar](#) | [Scopus ID: 57194134610](#))

Akhmad Mubarak, Department of Medical Laboratory Technology, Universitas Al-Irsyad Al-Islamiyyah Cilacap, Indonesia ([Google Scholar](#))

Tiara Mayang Pratiwi Lio, Department of Medical Laboratory Technology, Universitas Mandala Waluya Kendari, Indonesia ([Google Scholar](#))

Syahrul Ardiansyah, Department of Medical Laboratory Technology, Faculty of Health Sciences, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia ([Google Scholar](#) | [Scopus ID: 55390984300](#))

Miftahul Mushlih, Department of Medical Laboratory Technology, Faculty of Health Sciences, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia ([Google Scholar](#) | [Scopus ID: 57215844507](#))

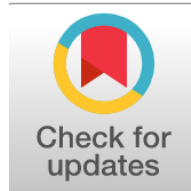
Complete list of editorial team ([link](#))

Complete list of indexing services for this journal ([link](#))

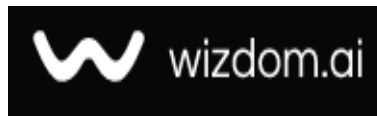
How to submit to this journal ([link](#))

Article information

Check this article update (crossmark)



Check this article impact ^(*)



Save this article to Mendeley



^(*) Time for indexing process is various, depends on indexing database platform

Extended Village Head Tenure and Community Welfare in Tanggulangin: Perpanjangan Masa Jabatan Kepala Desa dan Kesejahteraan Masyarakat di Tanggulangin

Muhammad Nauval Abil Ikhsan, hanacatur@umsida.ac.id (*)

Program Studi Teknik Industri, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia

Hana Catur Wahyuni, hanacatur@umsida.ac.id

Program Studi Teknik Industri, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia

(*) Corresponding author

Abstract

General Background: Villages hold a strategic role in Indonesia's development framework, particularly in advancing community welfare through local governance. **Specific Background:** Regulatory changes extending village head tenure from six to eight years aim to ensure leadership continuity and program completion. **Knowledge Gap:** Empirical evidence explaining how extended tenure contributes to welfare outcomes at the village level remains limited, especially from qualitative, community-based perspectives. **Aims:** This study examines how the extended tenure of the village head in Tanggulangin, Sidoarjo, is associated with community welfare development. **Results:** Interview-based findings reveal that longer tenure supports leadership stability, continuity of development programs, completion of delayed projects—particularly those disrupted by the COVID-19 pandemic—and more consistent economic empowerment initiatives. **Novelty:** This research offers localized qualitative insights linking extended village leadership tenure with welfare-oriented governance practices and post-crisis program recovery. **Implications:** The findings suggest that extended tenure can support sustained village development when accompanied by community participation, transparency, and accountability, providing considerations for policymakers in village governance reform.

Highlights:

- Extended tenure supports continuity of village development programs.
- Leadership stability contributes to post-pandemic project completion.
- Community welfare initiatives benefit from long-term village governance.

Keywords:

Village Governance; Village Head Tenure; Community Welfare; Village Development; Local Leadership

Published date: 2025-10-12

Pendahuluan

A. Latar Belakang

Usaha Mikro dan Menengah (UMKM) merupakan usaha masyarakat yang mampu mendorong pertumbuhan perekonomian di Indonesia. Pertumbuhan UMKM di Indonesia juga mampu untuk membangun kesejahteraan masyarakat Indonesia [1]. Indonesia merupakan negara yang memiliki populasi penduduk muslim yang terbesar di dunia yang mana mementingkan sebuah produk yang aman dan berstandar halal [2]. *Supply chain management* adalah metode untuk mengintegrasikan pemasok, produsen, gudang, dan toko, sehingga barang dapat diproduksi dan didistribusikan secara efisien dan bertujuan untuk meminimalkan biaya produksi maupun distribusi [3].

Halal *Supply Chain Management* merupakan jaringan pasokan halal yang dikelola untuk memastikan integritas halal dari bahan baku hingga konsumen akhir. Rantai pasok ini melibatkan proses khusus yang terkait dengan syariah Islam [4]. Halal merupakan persyaratan yang diperlukan dalam semua produk atau layanan. Wajib bagi umat Islam untuk memenuhi halal menurut hukum Islam sebagai bentuk ketaatannya [5]. Halal dan *food safety* merupakan hal yang penting bagi konsumen untuk memilih pangan yang akan dikonsumsi dan halal merupakan ketentuan agama yang harus ditaati oleh seorang mukmin sebagai bentuk ketaatannya terhadap agama. Halal dan *food safety* merupakan memiliki korelasi tentang jaminan kualitas pangan yang aman untuk dikonsumsi dan sesuai dengan peraturan agama [6].

Hasil penelitian yang dilakukan Asep (2019) mengusulkan strategi mitigasi. Strategi pertama adalah pemeriksaan rutin dan pembersihan peralatan untuk mencegah kontaminasi terkena najis. Yang kedua adalah membuat jadwal piket untuk membersihkan ruang produksi. Yang ketiga adalah melatih pekerja tentang proses halal secara berkala. Yang keempat adalah membuat SOP untuk produksi halal. Yang kelima adalah menambahkan fasilitas dan peralatan untuk produksi halal. Yang keenam adalah memperluas area produksi untuk mencegah kontaminasi silang. Yang ketujuh adalah mengganti pemasok halal bersertifikat. Yang kedelapan adalah perawatan mesin berkala [7].

UD Berkah Utama merupakan usaha yang bergerak di bidang makanan dan minuman yang memproduksi jamu tradisional yaitu jamu beras kencur. Usaha ini terletak di Desa Tenggulunan, Kecamatan Pandaan, Kabupaten Pasuruan. Jamu tradisional ini sangat diminati oleh masyarakat sekitar hingga masyarakat luar kota seperti Malang, Pasuruan Kota, dan wilayah lainnya. Salah satu faktor yang menjadi permasalahan pada UD Berkah Utama yaitu belum memiliki sertifikasi halal pada produknya. Sehingga berakibat pada loyalitas pelanggan untuk membeli produk tersebut. Maka dari itu usaha tersebut harus memperhatikan halal supply chain dan *food safety* mulai dari pemilihan bahan baku hingga ke tangan konsumen.

Tiap bulannya memproduksi sebanyak 300 gentong dan per gentongnya yang sama dengan 30 liter jamu. Akibat permasalahan tersebut menyebabkan menurunnya jumlah produksi sebanyak 1 gentong jamu tiap bulannya. Untuk memperoleh kepercayaan konsumen bukan hanya di kehalalan produk saja. Namun, keamanan pangan juga merupakan faktor terpenting dalam memperoleh kepercayaan pelanggan.

Berdasarkan permasalahan tersebut, maka dibutuhkan dengan analisis mengenai permasalahan yang terjadi. Analisis permasalahan yang terjadi pada risiko halal supply chain dan *food safety* pada produsen jamu ini timbul risiko yang menyebabkan produk tersebut tidak halal dan tidak aman untuk dikonsumsi. Metode FMEA adalah teknik untuk menemukan dan menghilangkan kemungkinan kegagalan dan kesalahan yang muncul dalam sistem, desain, dan proses sebelum penerimaan konsumen [8]. Metode ini dipilih untuk menentukan peringkat tertinggi dari risiko yang terjadi pada mitigasi risiko halal supply chain dan *food safety* produk jamu.

Analisis SWOT berakar pada logika yang mengoptimalkan kekuatan dan peluang, sambil meminimalkan kelemahan dan ancaman. Kekuatan dan kelemahan berasal dari lingkungan internal perusahaan, sementara peluang dan ancaman berasal dari lingkungan eksternal [9]. Alasan memilih metode SWOT untuk penelitian ini karena untuk mengetahui strategi penyelesaian pada mitigasi risiko halal supply chain dan *food safety* produsen jamu.

Faktor internal atau Internal Factors Analysis Strategic (IFAS) dalam perusahaan adalah aspek yang berasal dari dalam perusahaan yang dapat mempengaruhi kinerja dan budaya perusahaan. Faktor-faktor internal ini mencakup berbagai elemen seperti struktur organisasi, kebijakan dan prosedur, karyawan, budaya organisasi, dan sumber daya [10]. Tujuan IFAS adalah mengungkap keunggulan kompetitif organisasi, termasuk kekuatan dan kelemahan, dengan menganalisis kondisi internal [11].

Faktor eksternal atau Eksternal Factors Analysis Strategic (EFAS) dalam perusahaan merujuk pada faktor-faktor di luar kontrol perusahaan yang dapat mempengaruhi kinerja dan keberhasilan bisnis [10]. Analisis lingkungan eksternal menganalisis situasi eksternal perusahaan untuk mengidentifikasi elemen peluang dan bahaya [11].

Perumusan strategis, yang dirumuskan dengan memanfaatkan temuan analisis SWOT, dicapai dengan menggabungkan beragam indikator yang tercakup dalam kekuatan, kelemahan, peluang, dan ancaman. Model penggabungan formulasi ini menggunakan matriks TOWS. Namun demikian, tidak semua rencana strategi yang dihasilkan dari TOWS matriks ini sepenuhnya diimplementasikan. Strategi yang dipilih adalah strategi yang memiliki kapasitas untuk mengatasi masalah strategis organisasi [12]. Strategis S-O mewakili strategi terstruktur yang memanfaatkan semua kekuatan untuk memanfaatkan peluang. Strategis W-O adalah strategi terstruktur yang bertujuan untuk meminimalkan kelemahan untuk memanfaatkan peluang yang ada. Strategis S-T adalah strategi yang dirumuskan untuk menggunakan semua kekuatan dalam menghadapi ancaman. Strategis W-T adalah strategi terstruktur yang berupaya meminimalkan kelemahan untuk

mencegah ancaman.

Manfaat membagi area menjadi empat kuadran adalah untuk memfasilitasi perencanaan yang strategis. Beberapa rekomendasi langkah yang perlu diambil jika hasil analisis SWOT memposisikan tujuan pada kuadran tertentu sebagai berikut [13]: Kuadran I, pertemuan antara kekuatan dan peluang. Kuadran II, pertemuan antara kekuatan dan tantangan. Kuadran III, pertemuan antara kelemahan dan peluang. Kuadran IV, pertemuan antara kelemahan dan ancaman.

Tujuan penelitian: (1) Untuk mengetahui prioritas halal supply chain dan food safety menggunakan metode FMEA pada produsen jamu di UD Berkah Utama (2) Untuk mengetahui strategi perbaikan pada risiko halal supply chain dan food safety menggunakan metode SWOT pada produsen jamu di UD Berkah Utama.

Metode

A. Waktu Dan Tempat Penelitian

Berikut ini merupakan waktu dan tempat yang menjadi objek terlaksanannya penelitian:

Waktu: September 2023 – Februari 2024

Tempat: UD Berkah Utama

B. Pengumpulan Data

1. Observasi: pada tahap ini melakukan pengenalan langsung dengan lingkungan di tempat usaha jamu. Serta, mengamati aliran rantai pasok yang ada di UD Berkah Utama. Observasi dilaksanakan dengan cara meninjau secara langsung di lingkungan usaha untuk mengamati aliran proses rantai pasok.
2. Wawancara: Pada tahap ini melakukan wawancara menggunakan pertanyaan secara lisan dengan narasumber pihak terkait atau *expert* dalam bidang permasalahannya untuk memperoleh informasi. Dalam hal ini, narasumber tersebut merupakan *owner*, karyawan produksi dan karyawan distributor. Narasumber tersebut dipilih karena keterlibatan secara langsung.
3. Kuisisioner: pada tahap ini metode pengumpulan data secara kuisisioner untuk mendapatkan penilaian dari metode FMEA seperti *severity*, *occurance*, dan *detection* berdasarkan risiko yang terjadi dan dianalisa menggunakan SWOT untuk mendapatkan penilaian seperti *strength*, *weakness*, *opportunities*, dan *threats*.

C. FMEA

Dalam metode FMEA terdapat delapan langkah-langkah yang digunakan, yaitu [14]: langkah pertama mengidentifikasi terhadap halal *supply chain* dan *food safety* dalam produsen jamu. Selanjutnya, mengidentifikasi potensi *failure mode* pada proses produksi. Setelah itu mengidentifikasi *potential effect* yang ditimbulkan oleh *failure mode*. Mengidentifikasi penyebab (*potential cause*) dari *failure mode* pada proses produksi. Mengidentifikasi *detection mode* pada proses produksi. Menetapkan penilaian *Occurance* (O), *Severity* (S), dan *Detection* (D) dengan *rating* 1-10. Dimana skala 1 menyatakan dampak yang paling ringan dan skala 10 menyatakan dampak yang paling tinggi [15]. Seperti tabel di bawah ini:

Occurance 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
(O)		Hampir tidak mungkin					Kegagalan hampir tidak bisa dihindari		
Severity 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
(S)		Tidak ada efek					Dampak yang berbahaya		
Detection 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
(D)		Hampir yakin					Sepenuhnya tidak yakin		

Table 1.

Setelah menetapkan penilaian *occurance*, *severity*, dan *detection* selanjutnya menghitung nilai RPN dengan rumus:

(1)

Sumber: [16], [17], [18], dan [19].

Langkah yang terakhir yaitu memberikan rekomendasi perbaikan terhadap penyebab kegagalan, alat kontrol, dan efek yang diakibatkan.

D. SWOT

Dalam pengisian matriks IFAS dan EFAS dapat dilakukan dengan beberapa tahapan, sebagai berikut [20]: identifikasi faktor eksternal (peluang dan ancaman) dan internal (kekuatan dan kelemahan) pada usaha jamu. Menetapkan bobot pada faktor-faktor ini untuk menentukan derajat kepentingannya dengan nilai bobot tidak penting sama dengan 0,0-1 berarti sangat penting. Setelah memberikan nilai bobot maka pada semua variabel memiliki nilai masing-masing faktor sama dengan 1. Setelah menentukan nilai skala peringkat, selanjutnya yaitu menetapkan nilai rating untuk setiap faktor. Peneliti biasanya menetapkan nilai tidak berpengaruh sama dengan 1 dan 5 sangat berpengaruh. Langkah selanjutnya menghitung skor dengan cara mengalikan nilai bobot dengan rating. Setelah itu, menghitung nilai total untuk tiap faktor.

Faktor internal yang bernuansa positif disebut kekuatan dan yang bernuansa negatif disebut kelemahan. Sementara, kelompok faktor eksternal yang bernuansa positif disebut peluang dan yang bernuansa negatif disebut tantangan. Keempat kelompok faktor tersebut disusun membentuk matriks dua-dua yang dipisahkan dibagian tengahnya dengan sumbu x dan sumbu y (diagram *cartesius*) yang berpotongan di tengah pada titik 0. Sumbu x (horizontal) mewakili faktor internal dengan W di kiri (negatif) dan S di kanan (positif). Sumbu y (vertikal) mewakili faktor eksternal dengan O di atas (positif) dan T di bawah (negatif) [13]. Dalam proses penentuan koordinat pada matriks SWOT diperlukan perhitungan penentuan titik sumbu vertikal dan horizontal. Penentuan titik-titik dilakukan dengan menggunakan rumus perhitungan sebagai berikut [21]:

1. Koordinat analisis faktor internal (horizontal) ditentukan dengan sebagai berikut:

(2)

Sumber: [22].

2. Koordinat analisis faktor eksternal (vertikal) ditentukan dengan sebagai berikut:

(3)

Sumber: [22].

E. Alur Penelitian

Berikut ini merupakan alur atau *flowchart* yang berisi tahapan-tahapan dalam pelaksanaan penelitian yang terdapat pada gambar 1 berikut.

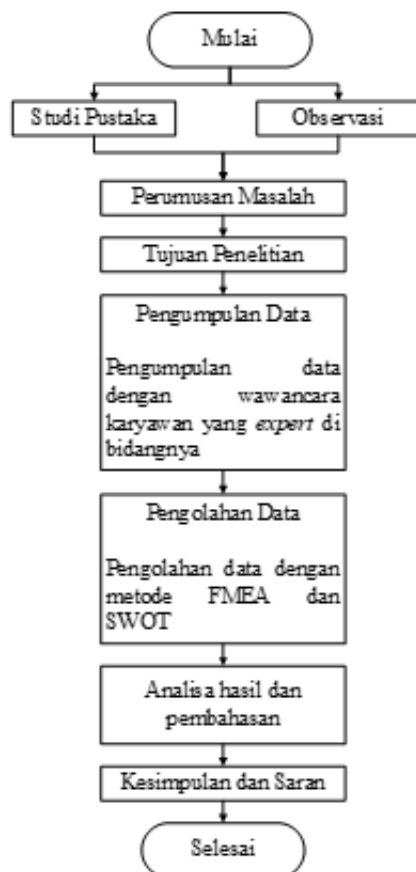


Figure 1. Diagram Alir Penelitian

Hasil dan Pembahasan

A. Metode FMEA

Berikut ini merupakan pengolahan data menggunakan metode FMEA yang didapatkan dari hasil wawancara dan penyebaran kuisisioner terhadap responden yang terdiri dari *owner* usaha dan karyawan.

Identitas Risiko Supplier	Aktivitas	Failure Effect	Failure Cause	Rencana Tindak Lanjut			
	Pemilihan bahan baku gula	Jamu menggunakan bahan baku gula yang belum diketahui kehalalannya	Membeli bahan baku yang dari pemasok atau agen baku gula yang sudah bersertifikasi halal	Memilih supplier bahan baku gula yang sudah bersertifikasi halal			
	Pemilihan bahan baku beras	Jamu menggunakan bahan baku beras yang belum diketahui kehalalannya	Membeli bahan baku yang dari pemasok atau agen baku beras yang sudah bersertifikasi halal	Memilih supplier bahan baku beras yang sudah bersertifikasi halal			
	Pemilihan bahan baku kencur	Jamu menggunakan bahan baku yang belum dari pengepul di pasar mengetahui status kemanan pangannya	Membeli bahan baku yang dari pemasok atau agen baku kencur yang sudah bersertifikasi dan terjamin keamanan pangannya	Memilih supplier bahan baku kencur yang sudah bersertifikasi dan terjamin keamanan pangannya			
	Pemilihan kemasan botol	Kemasan botol yang belum food grade sehingga tidak dikonsumsi	Membeli kemasan botol yang dari pemasok atau agen aman distributor	Memilih supplier kemasan botol yang telah berstandar food grade sehingga aman digunakan			
	Produksi	Proses membersihkan bahan baku beras kencur	Bahan baku masih kurang bersih proses pencucian sehingga tidak aman untuk dikonsumsi	Proses pembersihan bahan baku beras dan pencucian yang kurang selanjutnya	Melakukan pengecekan ke proses selanjutnya		
		Proses perendaman bahan baku beras	Beras yang terlalu lama direndam menjadi sangat lunak sehingga tidak aman dikonsumsi	Merendam bahan baku beras yang terlalu lama	Menetapkan waktu perendaman beras dan rutin melakukan pengecekan		
		Proses memasak air	Air masih mentah sehingga tidak aman dikonsumsi	Dalam proses memasak air tidak mendidih dan kurang lama	Memastikan air mendidih dan dimasak hingga matang atau mendidih		
		Pemberian kencur	Jamu terasa lengur sehingga tidak aman dikonsumsi	Terlalu banyak memberikan kencur pada jamunya	Menggunakan kencur secukupnya		
		Pemberian gula	Kandungan gula yang terlalu tinggi tidak aman dikonsumsi konsumen	Pemberian gula terlalu banyak untuk menyebabkan jamu tidak aman dikonsumsi	Menggunakan gula yang sesuai dengan takaran		
Distribusi	Proses pengemasan	Produk dikemas menggunakan botol plastik yang belum food grade	Penggunaan botol plastik yang belum food grade membahayakan kesehatan konsumen	Memilih supplier botol kemasan dengan yang sudah food grade			
	Proses penyimpanan	Produk disimpan dengan produk non halal	Membuat produk menjadi tidak halal	Memisahkan tempat penyimpanan produk halal dan non halal			
	Kinerja karyawan	Pekerja belum mengetahui produksi yang sesuai dengan ketentuan halal	Produk menjadi tidak sesuai dengan standar halal	Memberikan pelatihan kepada para pekerja			
	Kebersihan tempat produksi	Tempat produksi dengan toilet dalam satu tempat	Air cipratan dari toilet membuat produksi menjadi najis sehingga produk tersebut tidak halal	Memisahkan atau memberi sekat antara tempat produksi dan toilet			
Identitas Risiko Supplier	Aktivitas	Failure Effect	Failure Cause	O	D	RPN	Rank
Table 2. Failure Effect	Pemilihan bahan 7 baku gula			5	3	107	13
	Pemilihan bahan 7 baku beras			5	3	107	13
	Pemilihan bahan 7 baku kencur dari pemasok			5	7	261	1

Produksi	Pemilihan 7 kemasan botol	6	6	253	2
	Proses 6 membersihkan bahan baku beras dan kencur	5	7	213	8
	Proses 6 perendaman bahan baku beras	5	7	212	9
	Proses memasak 5 air	5	8	218	7
	Pemberian 5 kencur	5	8	204	10
	Pemberian gula 5	5	8	222	5
	Proses 6 pengemasan	5	7	248	3
	Proses 4 penyimpanan	5	8	163	12
	Kinerja 5 karyawan	5	8	222	5
	Kebersihan 6 tempat produksi	5	8	236	4
Distribusi	Proses 6 pengiriman	5	6	190	11

Table 3. Tabel Failure Mode Effect Analysis (FMEA)

Dari tabel 2 di atas didapatkan pengolahan data dari metode FMEA *halal supply chain* dan *food safety* pada proses pembuatan jamu. Sehingga dapat diketahui risiko tertinggi pada pemilihan bahan baku kencur dengan nilai RPN sebesar 261. Selanjutnya risiko tertinggi kedua terdapat pada pemilihan kemasan botol dengan nilai RPN sebesar 253 dan risiko tertinggi ketiga terdapat pada pengemasan jamu dengan nilai RPN sebesar 248.

Jenis Kegagalan	Alternatif Perbaikan
Pemilihan bahan baku kencur	Pembelian bahan baku secara langsung ke petani. Karena dapat mengetahui bahan apa saja yang digunakan dalam bertani dan juga dapat mengetahui keamanan pangannya
Pemilihan kemasan botol	Pembelian kemasan botol secara langsung ke tempat produksi. Karena dapat mengetahui botol tersebut sudah food grade
Proses pengemasan	Menggunakan mesin yang semi otomatis untuk mengurangi kontaminasi yang disebabkan dalam pengemasan
Kinerja karyawan	Memberikan pelatihan tentang praktik produksi yang sesuai dengan standar halal dan food safety
Kebersihan tempat produksi	Antara tempat produksi dengan tempat pencucian bahan baku atau kamar mandi dipisah untuk menghindari cipratan air

Table 4. Alternatif Perbaikan

B. Metode SWOT

Pada strategi analisis SWOT yang telah diterapkan dari hasil wawancara dan penyebaran kuisioner yang telah dilakukan, sebagai berikut.

Internal		Eksternal	
Strength	Weakness	Opportunity	Threats
Kekuatan	Kelemahan	Peluang	Ancaman
Menggunakan bahan baku gula dan beras yang tersertifikasi halal	Bahan baku kencur yang sudah belum mengetahui keamanan pangannya	yang Mengurus sertifikasi halal	Kepercayaan konsumen menurun apabila tidak ada logo halal pada kemasan produk
Bahan baku beras sudah terjamin kehalalannya	Kemasan botol yang belum memenuhi ketentuan grade	Pemberian logo halal pada foodkemasan produk	Banyak pesaing usaha yang melakukan penjualan secara online
Produk yang sudah disimpan ke dalam gudang penyimpanan yang tidak tercampur dengan produk non halal	Belum memiliki sertifikasi pada produk jamu	Melakukan penjualan secara online karena selama ini masih melakukan penjualan di toko atau warung	