

ABSTRAK

Nama : Aziz Bahari Pamungkas
Program Studi : Teknik Industri
Judul : Analisis Kinerja Proses Produksi untuk Meningkatkan Efektivitas dan Efisiensi Perusahaan Manufaktur dengan Berdasarkan Pendekatan *Supply Chain Management* (Studi Kasus PT. Indonesia Stanley Electric)
Dosen Pembimbing : Silvia Merdikawati, ST., MT., M.B.A., Ph.D

PT. Indonesia Stanley Electric merupakan perusahaan manufaktur di bidang pencahayaan otomotif yang menghadapi hambatan dalam proses produksi, sehingga berdampak pada tidak tercapainya target produksi dan keterlambatan pengiriman. Penelitian ini bertujuan untuk mengukur dan mengevaluasi kinerja *Supply Chain Management* (SCM) guna mengidentifikasi faktor penghambat sekaligus merumuskan strategi peningkatan efisiensi rantai pasok. Metode yang digunakan adalah *Supply Chain Operation Reference* (SCOR) dengan lima proses inti, yaitu *Plan*, *Source*, *Make*, *Deliver*, dan *Return*. Selanjutnya, metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP) digunakan untuk menentukan prioritas indikator kinerja, sedangkan penilaian dilakukan menggunakan normalisasi *Snorm de Boer*. Hasil penelitian menunjukkan bahwa terdapat 10 indikator utama dengan atribut prioritas yang berfokus pada *reliability* dan *responsiveness*. Nilai kinerja SCM berada pada kategori sangat baik dengan skor berturut-turut pada Januari, Februari, dan Maret 2025 sebesar 468,09; 466,72; dan 458,61. Meskipun demikian, ditemukan dua indikator yang memerlukan perbaikan, yaitu *Number of Trouble Machines* dan *Return Rate from Customer*. Temuan ini menegaskan bahwa peningkatan pada kedua indikator tersebut berpotensi memperkuat kinerja SCM secara keseluruhan dan mendukung pencapaian target produksi serta ketepatan waktu pengiriman.

Kata kunci: *Supply Chain Management*, SCOR, AHP, Kinerja, Rantai Pasok, *Snorm de Boer*.

ABSTRACT

PT. Indonesia Stanley Electric is a manufacturing company in the automotive lighting sector that faces obstacles in the production process, resulting in failure to achieve production targets and delays in delivery. This study aims to measure and evaluate the performance of Supply Chain Management (SCM) to identify inhibiting factors and formulate strategies to improve supply chain efficiency. The method used is the Supply Chain Operation Reference (SCOR) with five core processes, namely Plan, Source, Make, Deliver, and Return. Furthermore, the Analytical Hierarchy Process (AHP) method is used to determine the priority of performance indicators, while the assessment is carried out using Snorm de Boer normalization. The results show that there are 10 main indicators with priority attributes that focus on reliability and responsiveness. The SCM performance value is in the very good category with consecutive scores in January, February, and March 2025 of 468.09; 466.72; and 458.61. However, two indicators were found that require improvement, namely the Number of Trouble Machines and Return Rate from Customers. These findings confirm that improvements in these two indicators have the potential to strengthen overall SCM performance and support the achievement of production targets and on-time delivery.

Keywords: *Supply Chain Management, SCOR, AHP, Performance, Supply Chain, Snorm de Boer.*