

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Di era yang semakin berkembang ini, *supply chain* management bukan merupakan suatu yang asing lagi bagi perusahaan manufaktur maupun jasa. *Supply chain* management adalah kegiatan merancang produk (*product development*), kegiatan merancang produksi dan persediaan (*planning & control*), dan kegiatan melakukan pengiriman (distributor). *Supply chain* management atau manajemen rantai pasok sangatlah penting untuk menunjang kelancaran kegiatan usaha pada perusahaan karena manajemen rantai pasok memperhatikan ruang lingkup dari hulu hingga hilir. Manajemen rantai pasok juga berorientasi terhadap internal maupun eksternal perusahaan, sehingga pemasok dan konsumen terlibat didalamnya.

Risiko merupakan suatu yang tidak pasti dan dapat menimbulkan dampak negative maupun positif. Menurut Ramli (2010) bahwa risiko merupakan kombinasi dari kemungkinan dan keparahan dari suatu kejadian. Sedangkan, risiko rantai pasok adalah ketidakpastian suatu kejadian yang dapat mengakibatkan terganggunya kelancaran suatu rantai pasok pada perusahaan. Menurut Tummala dan Schoenherr dalam Utami dan Suparno (2014), risiko pada *supply chain* dapat dikurangi ketika suatu perusahaan menerapkan *supply chain risk management process*.

Pada perusahaan yang memproduksi spare part kendaraan bermotor Dengan fluktuasi dengan rerata meningkat setiap tahunnya, perusahaan harus memperhatikan proses produksi yang efektif dan efisien untuk memenuhi permintaan dari konsumen dengan tepat waktu. Berikut ini adalah data permintaannya:

| BULAN | PRODUKSI | NG |
|-----------|----------|-----|
| JANUARI | 87,677 | 98 |
| FEBUARI | 88,417 | 101 |
| MARET | 97,100 | 107 |
| APRIL | 43,362 | 58 |
| MEI | 58,520 | 72 |
| JUNI | 99,423 | 75 |
| JULI | 103,720 | 83 |
| AGUSTUS | 77,062 | 103 |
| SEPTEMBER | 108,900 | 106 |
| OKTOMBER | 78,795 | 70 |
| NOVEMBER | 84,130 | 64 |
| DESEMBER | 43,525 | 62 |

Tabel1. 1. Rencana Produksi Tahun 2023

| Bulan | Tebal plat (lembar) | | | |
|-----------|---------------------|-----|-----|-----|
| | 1.6 | 2.3 | 2.6 | |
| Januari | 202 | 4 | 7 | 213 |
| Februari | 202 | 4 | 9 | 214 |
| Maret | 188 | 4 | 6 | 199 |
| April | 131 | 3 | 2 | 136 |
| Mei | 126 | 5 | 6 | 137 |
| Juni | 222 | 5 | 7 | 234 |
| Juli | 210 | 1 | 6 | 217 |
| Agustus | 183 | 4 | 6 | 193 |
| September | 230 | 5 | 7 | 242 |
| Oktober | 187 | 4 | 6 | 197 |
| November | 200 | 4 | 7 | 211 |
| Desember | 130 | 3 | 5 | 138 |

Tabel1. 2. Kebutuhan Bahan Baku 2023

PT. Anugerah Steel Mandiri sering mengalami kendala dalam aktivitas *supply chain*. Seperti sedikit penurunan permintaan yang diatasi secara berlebihan, dengan asumsi perusahaan tidak ingin memiliki persediaan berlebih. Pada saat ada penambahan permintaan dari pelanggan secara mendadak, perusahaan melakukan pemesanan bahan baku tambahan kepada supplier dan tidak semua supplier mampu memenuhinya. Akibatnya pasokan bahan baku

terlambat yang berdampak pada proses produksi selanjutnya. Hal ini tentu akan merugikan perusahaan baik dari segi waktu maupun biaya. Oleh sebab itu perlu dilakukan analisa risiko dan rancangan strategi mitigasi risiko, untuk meminimalisasi risiko atau gangguan yang berpeluang timbul pada *supply chain*.

Salah satu analisis yang sering digunakan dalam manajemen rantai pasokan adalah analisis HOR (HouseOf Risk). Metode ini digunakan untuk mengidentifikasi permasalahan (resiko) dalam rantai pasokan sehingga diperoleh sistem yang robust. Analisis HOR menggunakan pendekatan penghitungan Risk Priority Index sebagai metode pemilihan resiko utama kemudian memasukkannya pada House Of Quality. Data yang diperlukan untuk mendapatkan hasil analisis HOR adalah

1. **Data Kejadian Risiko (Risk Event):** data ini diperoleh dengan membuat daftar identifikasi resiko yang dapat terjadi di perusahaan berdasarkan model standar SCOR (plan, source, make, deliver, dan return). Identifikasi ini membutuhkan banyak pengalaman ataupun bisa diperoleh melalui studi literatur kemudian dipartisi kedalam lima model SCOR.
2. **Data Penyebab Risiko:** data ini bisa didapatkan dengan melakukan wawancara kepada tiap bagian perusahaan. Satu penyebab resiko bisa saja menyebabkan timbulnya beberapa resiko, sehingga bisa jadi data penyebab resiko lebih banyak dari pada data kejadian resiko.
3. **Severity:** merupakan besarnya gangguan yang ditimbulkan oleh kejadian risiko terhadap proses bisnis perusahaan. Data ini dapat diperoleh melalui penyebaran kuisisioner pada tiap bagian perusahaan yang berwenang. Kuisisioner ini berisi nilai skoring dampak resiko bagi perusahaan.
4. **Occurance:** data ini merupakan tingkat peluang munculnya suatu penyebab risiko sehingga berakibat pada timbulnya satu atau beberapa dampak resiko. Data dapat diperoleh dengan menghitung peluang kejadian pada record perusahaan atau menurut pengalaman pada bagian yang berwenang.
5. **Data Korelasi:** data hubungan antara suatu kejadian resiko dengan penyebab resiko. Data ini diidentifikasi dengan penyesuaian kondisi dan aktivitas supply chain perusahaan dan dapat diperoleh melalui penghitungan nilai korelasi statistik. data korelasi bisa juga menggunakan pertimbangan

dari pihak yang berwenang dengan membuat standar {0, 1, 3, 9} yang artinya 0 = tidak ada korelasi, 1 = korelasi rendah, 3 = korelasi sedang, 9 = korelasi tinggi.

1.2. Perumusan Masalah

Dari uraian latar belakang di atas, maka didapatkan perumusan masalah:

- Bagaimana cara mengetahui potensi resiko yang dapat mengganggu pada *supply chain* bahan baku kendaraan bermotor di PT. Anugerah Steel Mandiri?
- Apa saja potensi resiko yang ada pada *supply chain* bahan baku plat di PT. Anugerah Steel Mandiri?
- Bagaimana cara untuk meminimalisir terjadinya resiko pada *supply chain* bahan baku plat di PT. Anugerah Steel Mandiri?

1.3. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian yang dilakukan sebagai berikut:

- Mengidentifikasi risiko yang berpotensi mengganggu pada *supply chain* bahan baku motor di PT. Anugerah steel Mandiri.
- Melakukan rancangan aksi mitigasi risiko yang mampu meminimalisir terjadinya resiko.
- Melakukan Analisa risiko pada *supply chain* bahan baku motor di PT. Anugerah Steel Mandiri.

1.4. Batasan Masalah

1. Penelitian dilakukan pada PT. Anugerah Steel Mandiri dengan objek penelitian adalah rantai pasok dari PT. Anugerah Steel Mandiri
2. Pengumpulan data, yang terdiri dari pemetaan aktivitas *supply chain* dan identifikasi risiko dan agen risiko. Pemetaan aktivitas *supply chain* bahan baku kendaraan motor didapatkan dengan cara observasi dan berasal dari arsip perusahaan. Setelah itu aktivitas *supply chain* bahan baku plat dipetakan di model SCOR (*Supply Chain Operations Reference*) untuk mengklasifikasi aktivitas *supply chain*.

3. Penelitian ini dilakukan dengan menggunakan metode *house of risk* yang terdiri dari 2 fase. Fase pertama yaitu pengidentifikasian risiko dan agen risiko, yang kemudian dilakukan pengukuran tingkat severity dan occurrence serta perhitungan nilai aggregate risk priority (ARP). Fase kedua yaitu penanganan risiko.
4. Usulan mitigasi resiko tidak sampai pada implementasi, hanya rekomendasi untuk perusahaan

1.5.State of The Art

- a) Analisis Strategi Mitigasi Resiko Pada Supply Chain: di CV Surya Cip Dengan House Of Risk Model

Judul : Analisis Strategi Mitigasi Resiko Pada Supply Chain CV Surya Cip Dengan House Of Risk Model- Yoana Ellen Pertiwi*), Dr. Aries Susanty, S.T., M.T.

Metode : HOUSE OF RISK (HOR)

Tujuan : Menentukan nilai severity dan occurrence dari setiap resiko yang terjadi serta penilaian tingkat korelasi antara resiko dan agen resiko

- b) Aplikasi Model House Of Risk (HOR) Untuk Mitigasi Risiko Pada Supply Chain Bahan Baku Kulit: di PT. Karyamitra Budisentosa - Bayu Rizki Kristanto^(1*), Ni Luh Putu Hariastuti⁽²⁾,

Judul : Aplikasi Model House Of Risk (HOR) Untuk Mitigasi Risiko Pada Supply Chain Bahan Baku Kulit: di PT. Karyamitra Budisentosa

Metode: HOUSE OF RISK (HOR)

Tujuan : Mengidentifikasi risiko yang berpotensi mengganggu pada supply chain bahan baku kulit di PT. Karyamitra Budisentosa.

Melakukan analisa risiko pada supply chain bahan baku kulit di PT. Karyamitra Budisentosa.

- c) Analisis Risiko Dan Strategi Mitigasi Risiko Supply Chain Susu Sapi (Studi Kasus Di Desa Singosari, Boyolali) – Hafidh Munawir dkk

Judul : Analisis Risiko Dan Strategi Mitigasi Risiko Supply Chain Susu Sapi (Studi Kasus Di Desa Singosari, Boyolali) Metode : HOUSE OF RISK (HOR)

Tujuan : mengidentifikasi risiko risiko di masing masing jaringan dan strategi untuk mengurangi risiko risiko tersebut.

- d) Analisis Dan Pengendalian Resiko Rantai Pasok Menggunakan Metode House Of Risk (HOR) (Studi Kasus: UD Karya Mandiri) – Nova Erik Nathan Luin

Judul : Analisis Dan Pengendalian Resiko Rantai Pasok Menggunakan Metode House Of Risk (HOR) (Studi Kasus: UD Karya Mandiri)Metode : House Of Risk

Tujuan : Strategi yang tepat dengan segala resikonya agar dapat bertahan pada persaingan bisnis yang ada.

- e) Analisis Risiko Pada Supply Chain Dengan Menggunakan Metode HOR (House Of Risk) Pada PT. Permata Hijau Palm Oleo

Judul : Analisis Risiko Pada Supply Chain Dengan Menggunakan Metode HOR (House Of Risk) Pada PT. Permata Hijau Palm Oleo – Febrianto dkk

Metode: Supply chain, house of risk, aggregate risk potensial (ARP)

Tujuan : Memberi usulan penanganan risiko untuk mengatasi agen risiko yang menjadi prioritas yang terjadi pada rantai pasok menggunakan House of Risk Fase II

1.6. Sistematika Penulisan

Penelitian ini diuraikan dalam beberapa bab pada umumnya yang merupakan bentuk standar penulisan laporan penelitian dengan tujuan untuk

memudahkan pemahaman mengenai penelitian yang dilakukan. Berikut ini adalah sistematika penulisan dari penelitian ini:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini berisi mengenai uraian latar belakang, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Menjelaskan tentang teori-teori dari hasil tinjauan pustaka yang berkaitan dengan topik yang dibahas serta *tools* yang digunakan sebagai dasar dalam pembahasan serta pemecahan masalah yang dipakai dalam penelitian.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Menjelaskan langkah-langkah dalam melakukan penelitian. Metodologi penelitian ini berguna sebagai acuan dalam melakukan penelitian, sehingga penelitian berjalan secara sistematis dan sesuai dengan tujuan penelitian.

BAB IV PENGUMPULAN DATA

Bab ini berisi data proses produksi dan permintaan produk serta data-data yang diperlukan untuk pengolahan data berdasarkan *tools* yang digunakan.

BAB V PENGOLAHAN DATA DAN ANALISA

Bab ini berisi tentang hasil analisa data berdasarkan metode yang digunakan dalam penelitian. Hasil yang diperoleh meliputi interpretasi dan pembahasan hasil penelitian sehingga mampu menyelesaikan permasalahan.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini berisi mengenai uraian mengenai kesimpulan yang dapat ditarik dari hasil analisis dan pembahasan serta saran alternatif perbaikan yang dapat dilakukan untuk memperbaiki masalah yang ada pada perusahaan.