

**ANALISIS DAN USULAN PENINGKATAN KINERJA RANTAI  
PASOK PADA ATRIBUT *RELIABILITY* MENGGUNAKAN  
METODE *SUPPLY CHAIN OPERATION REFERENCE* (SCOR) 14.0  
*RACETRACK* (Studi Kasus : Dakota Rumah Konveksi)**

**TUGAS AKHIR**

**Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Memperoleh Gelar Sarjana Strata-1  
Program Studi Teknik Industri - Fakultas Teknologi Industri  
Universitas Islam Indonesia**



Nama : Tri Hartani  
No. Mahasiswa : 19522401

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI PROGRAM SARJANA  
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI  
UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA  
YOGYAKARTA  
2023**

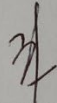
## PERNYATAAN KEASLIAN

### PERNYATAAN KEASLIAN

Saya mengakui bahwa tugas akhir ini adalah hasil karya saya sendiri kecuali kutipan dan ringkasan yang seluruhnya sudah saya jelaskan sumbernya. Jika dikemudian hari ternyata terbukti pengakuan saya ini tidak benar dan melanggar peraturan yang sah maka saya bersedia ijazah yang telah saya terima ditarik kembali oleh Universitas Islam Indonesia.

Yogyakarta, 17 Oktober 2023



  
(Tri Hartani)  
19522401

## SURAT BUKTI PENELITIAN



Address : Sambisari RT. 01 RW 01  
Purwomartani, Kalasan, Sleman, Yogyakarta  
Phone : 0274 4988015  
Email : dakota.konveksi@yahoo.com

## Surat Keterangan

No : 003/10/2023  
Hal : Surat Keterangan Penelitian

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama lengkap : Adityawan Yudhistira ST  
Jabatan : Owner Dakota Rumah Konveksi  
Alamat : Sambisari RT 01 RW 01 Purwomartani, Kalasan, Sleman

Dengan ini menerangkan bahwa :

Nama : Tri Hartani  
Jenis Kelamin : Perempuan  
Univeristas : Universitas Islam Indonesia  
Jurusan : Teknik Industri  
NIM : 19522401

Adalah benar telah melakukan riset/penelitian untuk menyelesaikan Tugas Akhir diperusahaan kami Dakota Rumah Konveksi sejak 2 Juli 2023 s/d 20 September 2023 dengan baik dan penuh tanggung jawab.

Demikian surat Keterangan ini dibuat dengan sebenarnya agar dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Tertanda

Adityawan Yudhistira ST

Dakota Rumah Konveksi  
Owner

**LEMBAR PENGESAHAN PEMBIMBING**

**ANALISIS DAN USULAN PENINGKATAN KINERJA RANTAI  
PASOK PADA ATRIBUT *RELIABILITY* MENGGUNAKAN  
METODE *SUPPLY CHAIN OPERATION REFERENCE* (SCOR) 14.0  
*RACETRACK* (Studi Kasus : Dakota Rumah Konveksi)**

**TUGAS AKHIR**

**Disusun Oleh :**

**Nama : Tri Hartani**

**No. Mahasiswa : 19522401**

**Yogyakarta, 17 Oktober 2023**

**Dosen Pembimbing**



**(Prof. Dr. Ir. Elisa Kusriani, M.T., CPIM., CSCP., SCOR-P)**

**LEMBAR PENGESAHAN DOSEN PENGUJI**

**ANALISIS DAN USULAN PENINGKATAN KINERJA RANTAI PASOK PADA  
ATRIBUT *RELIABILITY* MENGGUNAKAN METODE *SUPPLY CHAIN  
OPERATION REFERENCE (SCOR) 14.0 RACETRACK*  
(Studi Kasus: Dakota Rumah Konveksi)**

**TUGAS AKHIR**

**Disusun Oleh :**

**Nama : Tri Hartani**

**No. Mahasiswa : 19 522 401**

Telah dipertahankan di depan sidang pengujian sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Strata-1 Teknik Industri Fakultas Teknologi Industri Universitas Islam Indonesia

Yogyakarta, 27 - Oktober - 2023

**Tim Penguji**

Prof. Dr. Ir. Elisa Kusriani, M.T., CPIM.,  
CSCP., SCOR-P

Ketua

Dr. Drs. Imam Djati Widodo, M.Eng.Sc...

Anggota I

Wahyudhi Sutrisno, S.T., M.M., M.T.

Anggota II

**Mengetahui,**

**Ketua Program Studi Teknik Industri Program Sarjana  
Fakultas Teknologi Industri Universitas  
Islam Indonesia**



**Ir. Muhammad Ridwan Andri Purnomo, S.T., M.Sc., Ph.D., IPM**

**015220101**

## HALAMAN PERSEMBAHAN

Tugas Akhir ini dipersembahkan untuk:

1. Diri sendiri, terimakasih untuk diri sendiri karena pantang menyerah, selalu yakin bisa dan mampu untuk terus berjuang dari awal hingga akhir masa perkuliahan, selalu bertanggung jawab dengan apa yang sudah dimulai, *I'm so proud of myself*.
2. Mama dan Papa, terimakasih untuk semua dukungan dalam bentuk do'a maupun material, terimakasih selalu memberikan pengertian dan tidak pernah menekan dalam hal apapun, terimakasih selalu menjaga mental health putrinya, terimakasih sudah mencintai putrinya melebihi apapun, terimakasih sudah rela berkorban demi putrinya.
3. Kakak, terimakasih untuk semua dukungan dan bantuannya dalam hal apapun.
4. Dosen, terimakasih untuk bapak dan ibu dosen yang sudah, membimbing, mengarahkan, membantu dan memberikan ilmu nya dari semester 1 hingga masa akhir perkuliahan dan dalam penegerjaan Tugas Akhir, semoga semua yang diberikan dapat menjadi berkah bagi kita semua, Aamiin.
5. Sahabat dan teman-teman seperjuangan, terimakasih untuk semua teman-teman diperantauan ini yang sangat baik, perhatian dan selalu mengingatkan, terimakasih sudah menjadi teman selama masa perkuliahan di Jogja, terimakasih sudah memberikan banyak kenangan selama masa perkuliahan, terimakasih sudah menjadi saudara walaupun tak sedarah.

## MOTTO

“Nabi Ibrahim tidak pernah tahu jika api yang membakarnya terasa dingin  
 Nabi Musa tidak pernah tahu jika lautan di depannya akan terbelah  
 Demikian halnya sepertimu, mungkin kamu merasa hari-harimu sungguh berat dan sulit  
 Tapi kamu harus yakin bahwa Allah pasti akan menolongmu  
 Tanpa kamu harus tahu bagaimana cara Allah menolongmu  
 Manusia tidak akan selalu ada bersamamu menghadapi segala masalah  
 Jadi bersandarlah dan berharaplah hanya kepada Allah”

*“Allah tidak membebani seseorang melainkan sesuai dengan kesanggupannya”*  
**(QS. Al-Baqarah: 286)**

Jangan putus asa, dua kali Allah ulang dalam satu surat  
*“Maka sesungguhnya bersama kesulitan ada kemudahan”*  
**(QS. Al-Insyirah: 5)**

*“Sesungguhnya bersama kesulitan ada kemudahan”*  
**(QS. Al-Insyirah: 6)**

*“Dan berbuat baiklah (kepada orang lain) sebagaimana Allah telah berbuat baik kepadamu”*  
**(QA. Al-Qasas: 77)**

## KATA PENGANTAR

***Bismillahirrahmanirrahim***

***Assalamu 'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh.***

Dengan memanjatkan puji dan syukur kepada Allah *Subhanahu wa Ta'ala* yang telah melimpahkan rahmat dan nikmat-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan tugas akhir yang berjudul “Analisis dan Usulan Peningkatan Kinerja Rantai Pasok Pada Atribut *Reliability* Menggunakan Metode *Supply Chain Operations Reference (SCOR) 14.0 Racetrack* (Studi Kasus: Dakota Rumah Konveksi)”. Sholawat serta salam semoga senantiasa tercurahkan kepada Nabi Muhammad *Shallallahu 'alaihi Wasallam* beserta keluarga, sahabat dan para pengikutnya yang telah membimbing dan berjuang agar kita bebas dari zaman jahiliyah menuju zaman dengan penuh ilmu pengetahuan. Semoga kita semua mendapat syafaat dari beliau di hari akhir nanti. *Amiin*.

Tugas akhir ini merupakan salah satu syarat untuk memperoleh gelar sarjana Strata Satu (S1) pada jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Islam Indonesia. Dengan harap, penulis dapat menerapkan ilmu yang didapatkan dengan baik dan dapat menjadi manfaat bagi pembaca maupun penulis sendiri.

Dalam menyusun tugas akhir ini penulis banyak mendapatkan semangat, bantuan, dukungan, dan kesempatan dari berbagai pihak. Maka dari itu, penulis ingin mengucapkan terima kasih banyak kepada:

1. Bapak Prof. Dr. Ir. Hari Purnomo, M.T., IPU., ASEAN, Eng. selaku Dekan Fakultas Teknologi Industri Universitas Islam Indonesia.
2. Bapak Dr. Drs. Imam Djati Widodo, M.Eng.Sc. selaku Ketua Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknologi Industri, Universitas Islam Indonesia.
3. Bapak Ir. Muhammad Ridwan Andi Purnomo, S.T., M.Sc., Ph.D., IPM. selaku Ketua Prodi Teknik Industri Program Sarjana Fakultas Teknologi Industri, Universitas Islam Indonesia.
4. Ibu Prof. Dr. Ir. Elisa Kusriani, MT, CPIM., CSCP., SCOR-P selaku dosen pembimbing tugas akhir yang telah memberikan bimbingan kepada penulis.
5. Bapak Adit sebagai pemilik Dakota Rumah Konveksi yang sudah berbaik hati memberikan kesempatan dan membantu mengumpulkan data-data selama penelitian tugas akhir di Dakota Rumah Konveksi.
6. Bapak Nono sebagai kepala produksi di Dakota Rumah Konveksi yang sudah berbaik hati membantu saya mengumpulkan data-data.
7. Kedua orang tua penulis yaitu papa dan mama yang selalu memberikan dukungan kepada penulis dan membiayai segala keperluan dari lahir hingga pada tahap akhir pendidikan S1 ini.
8. Sahabat, teman-teman dan orang terdekat yang selalu memberikan dukungan dan semangat kepada penulis.
9. Seluruh pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu yang telah membantu penulis dalam proses pelaksanaan tugas akhir, keluarga Teknik Industri UII khususnya teman-teman Teknik Industri 2019.

Semoga Allah *Subhanahu wa Ta'ala* melimpahkan kepada semua pihak yang telah membantu, mendukung, dan mendoakan penulis berupa pahala, kebaikan, dan rahmat. Penulis menyadari bahwa masih terdapat kekurangan pada penulisan dan substansi laporan tugas akhir ini. Oleh karena itu, demi penyempurnaan karya selanjutnya, penulis



mohon kritik, saran, dan saran yang bermanfaat dari para pembaca. Akhir kata, semoga laporan tugas akhir saya dapat bermanfaat bagi semuanya. *Aamiin*

***Wassalamualaikum Warahmatullahi Wabarakatuh***

Yogyakarta, 17 Oktober 2023



Tri Hartani

## ABSTRAK

Jumlah pelaku UMKM sebanyak 64,2 juta atau 99,99% dari jumlah pelaku usaha di Indonesia dan Industri tekstil dan pakaian jadi merupakan sektor industri yang kompetitif di kancah global dan tercatat sebagai pertumbuhan paling tinggi pada tahun 2019 yaitu sebesar 15,08%. Badan Pusat Statistik (BPS) menunjukkan, produksi industri pakaian jadi mengalami pertumbuhan signifikan sebesar 15,29%. Usaha pakaian jadi yang banyak dijumpai adalah konveksi, ketatnya persaingan dibisnis konveksi membuat pelaku harus terus mempertahankan posisinya. Dakota Rumah Konveksi merupakan salah satu usaha konveksi yang berlokasi di Yogyakarta, permasalahan yang terjadi di Dakota adalah keterlambatan produk sampai ke tangan pelanggan dan adanya produk cacat selama proses produksi berjalan. Maka dari itu penelitian ini bertujuan untuk memberikan *project* perbaikan untuk meningkatkan kinerja rantai pasok pada atribut *Reliability* di Dakota Rumah Konveksi menggunakan metode *Supply Chain Operations Reference (SCOR) 14.0 Racetrack*. Terdapat 5 tahapan SCOR 14.0 *Racetrack* yaitu *Engage, Define, Analyze, Plan, dan Launch*, berdasarkan perhitungan data yang dilakukan diketahui 2 *metrics* level 3 yang memiliki *gap*, yaitu RL.3.10 % *Orders/lines Received Damage Free* sebesar 13,32% dan RL.3.3 *Customer Commit Date Achievement Time Customer Receiving* sebesar 2,6%. *Metrics* yang memiliki *gap* dianalisis menggunakan *fishbone diagram* untuk mengetahui penyebab terjadinya *gap* tersebut, kemudian didapatkan 17 usulan *project* untuk perbaikan dan hanya 4 *project* saja yang menjadi prioritas untuk diimplementasikan, yaitu *project #1 BP.093 Production plan*, dengan mencatat jadwal produksi secara *Real-Time*, *project #2 BP.107 Order Management*, dengan mencatat pesanan secara *Real-Time* menggunakan *Excel*, *project #6 BP.155 Standard Operating Procedures*, membuat SOP *maintenance* mesin secara berkala, dan *project #8 BP.249 Approved Vendor List* dengan membuat daftar list *supplier* bahan baku.

Kata Kunci: SCOR 14.0, *Racetrack*, *Reliability*, *Supply Chain Management*

## DAFTAR ISI

PERNYATAAN KEASLIAN .....	ii
SURAT BUKTI PENELITIAN.....	iii
LEMBAR PENGESAHAN PEMBIMBING.....	iv
LEMBAR PENGESAHAN DOSEN PENGUJI.....	v
HALAMAN PERSEMBAHAN .....	vi
MOTTO .....	vii
KATA PENGANTAR .....	viii
ABSTRAK.....	x
DAFTAR ISI.....	xi
DAFTAR TABEL.....	xiii
DAFTAR GAMBAR.....	xv
<b>BAB I _PENDAHULUAN .....</b>	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang .....	1
1.2 Rumusan Masalah .....	7
1.3 Tujuan Penelitian .....	7
1.4 Manfaat Penelitian .....	8
1.5 Batasan Penelitian .....	9
<b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA .....</b>	<b>10</b>
2.1 Kajian Literatur .....	10
2.1.1 Penelitian Terdahulu .....	10
2.2 Landasan Teori.....	22
2.2.1 Usaha Mikro, Kecil dan Menengah (UMKM).....	22
2.2.2 Usaha Konveksi .....	24
2.2.3 <i>Supply Chain Management (SCM)</i> .....	24
2.2.4 <i>Supply Chain Operations Reference (SCOR) Digital Standard 14.0</i> ...	26
2.2.5 <i>SCOR Racetrack</i> .....	37
2.2.6 <i>Fishbone Diagram</i> .....	39
<b>BAB III METODE PENELITIAN .....</b>	<b>40</b>
3.1 Subjek Penelitian.....	40
3.2 Objek Penelitian .....	40
3.3 Teknik Pengumpulan Data.....	40
3.3.1 Data Primer .....	40
3.3.2 Data Sekunder .....	41
3.4 Alur Penelitian .....	41
<b>BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....</b>	<b>46</b>
4.1 <i>Engage</i> .....	46
4.1.1 Profil Perusahaan .....	46
4.1.2 Visi dan Misi Perusahaan.....	47
4.1.3 Struktur Perusahaan .....	47
4.1.4 Sistem Produksi.....	50
4.1.5 Hasil Produksi .....	54
4.1.6 Manajemen Sumber Daya .....	56
4.2 <i>Define</i> .....	57
4.2.1 <i>Business Context Summary</i> .....	57

4.2.2	<i>Document Current Supply Chain</i> .....	67
4.2.3	<i>Geographical Mapping</i> .....	69
4.2.4	<i>Priority Matrix</i> .....	69
4.2.5	<i>Material Flow Maps</i> .....	72
4.2.6	<i>Supply Chain Thread Diagram</i> .....	74
4.2.7	<i>Define The Scope</i> .....	74
4.2.8	<i>Project Charter</i> .....	75
4.3	<i>Analyze</i> .....	76
4.3.1	<i>SCOR Assessment Tools</i> .....	76
4.3.2	<i>Fishbone Diagram</i> .....	96
4.4	<i>Plan</i> .....	105
4.4.1	<i>Project Portofolio</i> .....	105
4.4.2	<i>Grouping Issues</i> .....	108
4.4.3	<i>Implementation Project Charter</i> .....	110
4.4.4	<i>Project Prioritization</i> .....	124
4.5	<i>Launch</i> .....	125
4.5.1	<i>Project Kick-Off</i> .....	125
4.6	<i>Hasil Nilai Reliability Setelah Diterapkan Project</i> .....	131
BAB V	<b>PEMBAHASAN</b> .....	135
5.1	<i>Analisis Engage</i> .....	135
5.2	<i>Analisis Define</i> .....	135
5.3	<i>Analisis Analyze</i> .....	136
5.4	<i>Analisis Plan</i> .....	137
5.5	<i>Analisis Launch</i> .....	138
5.6	<i>Analisis Implementasi Project</i> .....	139
BAB VI	<b>PENUTUP</b> .....	140
6.1	<i>Kesimpulan</i> .....	140
6.2	<i>Saran</i> .....	140
	<b>DAFTAR PUSTAKA</b> .....	142
	<b>LAMPIRAN</b> .....	A-1

## DAFTAR TABEL

Table 1.1 UMKM DIY .....	2
Table 2.1.1 Penelitian Terdahulu .....	18
Table 4.2.1.1 Analisis SWOT <i>Strength</i> .....	58
Table 4.2.1.2 Analisis SWOT <i>Weakness</i> .....	58
Table 4.2.1.3 Bobot IFAS .....	58
Table 4.2.1.4 <i>Score</i> IFAS .....	59
Table 4.2.1.5 Analisis SWOT <i>Opportunity</i> .....	61
Table 4.2.1.6 Analisis SWOT <i>Threats</i> .....	61
Table 4.2.1.7 Bobot EFAS .....	61
Table 4.2.1.8 <i>Score</i> EFAS .....	62
Table 4.2.1 <i>Business Context Summary</i> .....	65
Table 4.2.2 <i>Document Current Supply Chain</i> .....	68
Table 4.2.4.1 Pendapatan .....	70
Table 4.2.4.2 <i>Priority Matrix</i> .....	72
Table 4.2.8 <i>Project Charter</i> .....	75
Table 4.3.1.1 Atribut <i>Performance SCOR</i> .....	77
Table 4.3.1.2 <i>Metrics</i> Kinerja .....	79
Table 4.3.1.3 Pengertian <i>Metric</i> Level-3 .....	80
Table 4.3.1.4 Rumus <i>Metrics</i> Level-3 .....	81
Table 4.3.1.2.1 RL.2.1 <i>Percentage of Orders Delivered in Full to the Customer</i> .....	83
Table 4.3.1.2.2 RL.2.2 <i>Delivery Performance to Original Customer Commit Date</i> .....	84
Table 4.3.1.2.3 RL.2.3 <i>Customer Order Documentation Accuracy</i> .....	84
Table 4.3.1.2.4 RL.2.4 <i>Customer Order Perfect Condition</i> .....	85
Table 4.3.1.2.5 <i>metrics</i> level 2.....	85
Table 4.3.1.5 RL.3.1 <i>Delivery Item Accuracy to the Customer</i> .....	87
Table 4.3.1.6 RL.3.2 <i>Delivery Quantity Accuracy to the Customer</i> .....	87
Table 4.3.1.7 RL.3.3 <i>Customer Commit Date Achievement</i> .....	88
Table 4.3.1.8 RL.3.4 <i>Delivery Customer Location Accuracy</i> .....	89
Table 4.3.1.9 RL.3.5 <i>Customer Order Compliance Documentation Accuracy</i> .....	90
Table 4.3.1.10 RL.3.7 <i>Customer Order Payment Documentation Accuracy</i> .....	90
Table 4.3.1.11 RL.3.8 <i>Customer Order Shipping Documentation Accuracy</i> .....	91
Table 4.3.1.12 RL.3.10 <i>% of Customer Orders or Lines Received Damage Free</i> .....	92
Table 4.3.1.13 RL.3.11 <i>Customer Orders Delivered Damage Free Conformance</i> .....	93
Table 4.3.1.14 RL.3.12 <i>Customer Orders Delivered Defect Free Conformance</i> .....	93
Table 4.3.1.15 <i>Reliability</i> .....	94
Table 4.3.1.16 <i>Benchmarking</i> .....	95
Table 4.3.2.1 Uraian <i>Fishbone Diagram</i> RL.3.3 <i>Commit Date Achievement</i> .....	97
Table 4.3.2.2 Uraian <i>Fishbone Diagram</i> RL.3.10 <i>% of Orders or Lines Received Damage Free</i> .....	101
Table 4.4.1 <i>Project Portofolio</i> .....	105
Table 4.4.2 <i>Grouping Issues</i> .....	108
Table 4.4.3 <i>Implementation Project Charter</i> .....	110
Table 4.4.4 <i>Prioritazion Matrix</i> .....	124
Table 4.6.1 RL.2.1 <i>% of Orders Delivered in Full to the Customer</i> .....	131
Table 4.6.2 RL.2.2 <i>Delivery Performance to Original Customer Commit Date</i> .....	132
Table 4.6.3 RL.2.3 <i>Customer Order Documentation Accuracy</i> .....	133

Table 4.6.4 RL.2.4 <i>Customer Order Perfect Condition</i> .....	133
Table 4.6.5 <i>Metrics level 2</i> .....	134

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Diagram Perbandingan.....	4
Gambar 2.2.3 <i>Supply Chain Management (SCM)</i> .....	25
Gambar 2.2.4.1 <i>SCOR 14.0 Digital Standard</i> .....	28
Gambar 2.2.4.2 <i>SCOR Process Hierarchy</i> .....	29
Gambar 2.2.4.4 <i>Performance Attributes</i> .....	31
Gambar 2.2.4.4 <i>Metrics Attributes</i> .....	33
Gambar 2.2.5 <i>SCOR Racetrack</i> .....	38
Gambar 3.4 Alur Penelitian .....	42
Gambar 4.1.3 Struktur Perusahaan .....	47
Gambar 4.1.4.1 Pemotongan Kain .....	51
Gambar 4.1.4.2 Memasang Pola .....	52
Gambar 4.1.4.3 Penjahitan Kain .....	52
Gambar 4.1.4.4 Pembordiran .....	53
Gambar 4.1.4.5 <i>Packing</i> .....	54
Gambar 4.1.5 Hasil Produksi .....	55
Gambar 4.2.1 Diagram SWOT .....	64
Gambar 4.2.3 <i>Geographical Mapping</i> .....	69
Gambar 4.2.5 <i>Material Flow Maps</i> .....	73
Gambar 4.2.6 <i>Supply Chain Thread Diagram</i> .....	74
Gambar 4.3.2.1 <i>Fishbone Diagram RL.3.3 Customer Commit Date Achievement</i> .....	97
Gambar 4.3.2.2 <i>Fishbone Diagram RL.3.10 Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free</i> .....	100
Gambar 4.5.1.1 <i>Project #1 BP.093 Production Plan, mencatat jadwal produksi secara Real-Time</i> .....	126
Gambar 4.5.1.2 <i>Project #3 BP.107 Order Management, dengan mencatat pesanan secara Real-Time menggunakan Excel</i> .....	127
Gambar 4.5.1.3 <i>Project #7 BP.155 Standar Operating Procedures, membuat SOP maintenance mesin secara berkala</i> .....	128
Gambar 4.5.1.4 <i>Project #9 BP.249 Approved Vendor List dengan mencatat daftar supplier</i> .....	130

## BAB I

### PENDAHULUAN

#### 1.1 Latar Belakang

Di era globalisasi dan perdagangan bebas saat ini membuat pertumbuhan pada sektor industri semakin pesat sehingga menciptakan persaingan yang ketat bagi para pelaku bisnis. Didukung dengan konsumen saat ini juga memiliki kebutuhan yang semakin tinggi dan semakin cerdas dalam memilih kebutuhannya. Konsumen saat ini bukan hanya melihat kualitas produk nya saja namun kualitas pelayanan terhadap konsumen juga menjadi hal yang sangat penting. Perkembangan bisnis saat ini ditandai dengan perkembangan teknologi yang pesat, daur hidup produk yang lebih pendek, dan persaingan yang ketat antar perusahaan (Suhartati, 2012). Hal ini menuntut setiap perusahaan agar berupaya dengan maksimal untuk terus meningkatkan kinerja nya dan merancang strategi bisnis agar dapat bersaing dan tetap bertahan.

Namun saat ini persaingan antar bisnis bukan hanya sekedar produk melawan produk atau perusahaan melawan perusahaan, namun juga terhadap *supply chain* melawan *supply chain* yang dimana setiap perusahaan juga harus memperkuat jaringan rantai pasok dalam perusahaannya agar mampu bertahan dan bersaing dengan perusahaan lainnya. Karena untuk memberikan produk, harga dan waktu yang tepat kepada pelanggan memerlukan koordinasi dan kerja sama yang baik dengan sumber daya dari *supply chain* seperti manusia, alat produksi, teknologi, kemampuan produksi, dan lain sebagainya dengan tujuan agar harapan pelanggan terpenuhi atau bahkan melebihi nya. Sehingga *supply chain management* dalam perusahaan menjadi hal terpenting yang perlu ditingkatkan.

*Supply chain management* adalah sebagai rantai suplai, rantai pasokan, jaringan logistic, atau jaringan suplai adalah sebuah system terkoordinasi yang terdiri atas organisasi, sumber daya manusia, aktivitas, informasi, dan sumber-sumber daya lainnya yang terlibat secara bersama-sama dalam memindahkan suatu produk atau jasa baik dalam bentuk fisik maupun virtual dari suatu pemasok kepada pelanggan. Fungsi *supply chain management* (SCM) adalah merencanakan, mengatur, mengkoordinasi dan mengontrol seluruh aktivitas *supply chain* (Arif, 2018). Maka dari itu pentingnya



peningkatan kinerja rantai pasok dalam perusahaan ialah untuk meningkatkan kinerja perusahaan agar lebih efisien sehingga dapat bersaing dengan ketat secara global dan dapat memenuhi harapan konsumen.

Manajemen rantai pasok tidak hanya ada pada perusahaan besar saja, namun bisa diterapkan pada UMKM (Usaha Mikro, Kecil dan Menengah). Sesuai dengan undang-undang nomor 20 tahun 2008 tentang usaha mikro, kecil dan menengah (UMKM), UMKM adalah usaha produktif milik perorangan atau badan usaha perorangan yang memenuhi kriteria usaha mikro sebagaimana diatur dalam undang-undang ini. UMKM memiliki kontribusi besar dalam perekonomian nasional, menurut data Kementerian Koperasi, Usaha Kecil, dan Menengah (KUKM) tahun 2018, jumlah pelaku UMKM sebanyak 64,2 juta atau 99,99% dari jumlah pelaku usaha di Indonesia (Kemenkeu, 2020).

Salah satu daerah di Indonesia yang memiliki pertumbuhan UMKM yang tinggi yaitu Yogyakarta, dapat dilihat dari data dibawah ini jumlah UMKM berdasarkan skala usaha nya:

Table 1.1 UMKM DIY

Tahun	Usaha Mikro	Usaha Kecil	Usaha Menengah	Total
2019	143.385,00	65.533,00	39.581,00	262.130,00
2020	188.033,00	58.980,00	30.664,00	287.682,00
2021	311.540,00	16.069,00	2.110,00	329.719,00
2022	324,75	16,07	2,11	342,92
2023	326.114,00	16.069,00	2.110,00	344.293,00

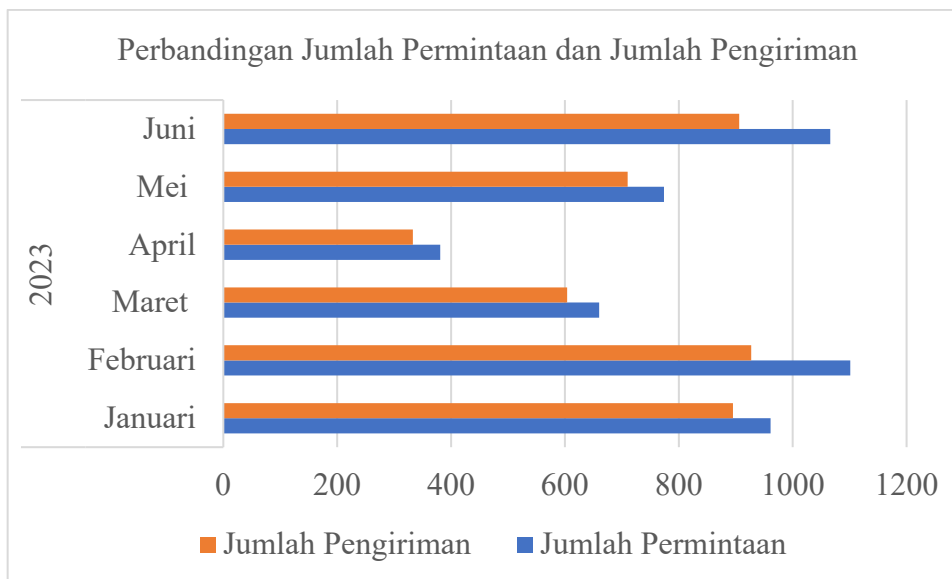
(Sumber: Dinas Koperasi dan UMKM DIY)

UMKM menjadi salah satu usaha yang memiliki perkembangan cepat tiap tahunnya, sehingga persaingan antar UMKM sangat ketat, hal tersebut membuat kinerja dalam UMKM naik turun sehingga terdapat beberapa permasalahan yang terjadi dalam UMKM dan perlu diselesaikan agar UMKM dapat berkontribusi lebih dalam perekonomian nasional. Permasalahan yang banyak terjadi yaitu terkait kualitas produksi, kualitas SDM di bidang produksi, manajerial, dan keuangan. Permasalahan tersebut harus diselesaikan dengan meningkatkan standar kinerjanya sehingga UMKM dapat membantu meningkatkan pertumbuhan ekonomi secara cepat. Dalam upaya meningkatkan kinerja perusahaan yang terpenting dan perlu diperhatikan adalah manajemen rantai pasok (*Supply*

*Chain Management*) karena mencakup seluruh kegiatan dari perusahaan mulai dari *supplier*, kegiatan dalam perusahaan hingga *customer*.

Industri tekstil dan pakaian jadi merupakan sektor industri yang kompetitif di kancah global dan tercatat sebagai pertumbuhan paling tinggi pada tahun 2019 yaitu sebesar 15,08%. Badan Pusat Statistik (BPS) menunjukkan, produksi industri pakaian jadi mengalami pertumbuhan signifikan sebesar 15,29% (Kementerian Perindustrian, 2019). Salah satu UMKM yang banyak dijumpai dan banyak diminati di Yogyakarta adalah industri konveksi, yaitu sebuah usaha yang menghasilkan pakaian jadi seperti kaos, pakaian wanita & pria, dan lainnya.

Dakota Rumah Konveksi merupakan salah satu UMKM di bidang industri konveksi pakaian yang memproduksi pakaian jadi seperti baju kaos, kemeja, jaket, celana dan lain sebagainya. Sistem produksi pada Dakota Rumah Konveksi yaitu *make to order* dimana produksi akan dilakukan ketika menerima pesanan dari pelanggan. Sebagai pelaku usaha konveksi yang memproduksi berbagai macam pakaian tentunya Dakota Rumah Konveksi mempunyai serangkaian aktivitas rantai pasok yang meliputi pemasok (*supplier*), produksi, distribusi dan *customer*. Berdasarkan hasil observasi dan wawancara dengan kepala produksi, diketahui permasalahan di Dakota Rumah Konveksi yaitu terdapat cacat pada produk, kekurangan bahan baku dari *supplier* ketika akan melakukan produksi, mesin yang rusak sehingga menyebabkan keterlambatan pengiriman produk kepada pelanggan sehingga produk sampai tidak sesuai dengan tanggal yang telah ditentukan dari awal. Keterlambatan pengiriman produk tiap bulannya dapat dilihat pada data perbandingan jumlah permintaan dan jumlah pengiriman dari bulan Januari – Juni 2023 yang didapatkan dari observasi dan wawancara dengan *owner* beserta kepala produksi Dakota Rumah Konveksi.



Gambar 1.1 Diagram Perbandingan

Permasalahan tersebut harus segera diselesaikan oleh Dakota Rumah Konveksi karena sangat berpengaruh ke masa depan perusahaan, dapat mengakibatkan kerugian bagi perusahaan dan kurangnya kepuasan pelanggan. Oleh karena itu perusahaan perlu melakukan perbaikan untuk menyelesaikan masalah tersebut, mengingat akan semakin ketatnya persaingan pada bisnis konveksi saat ini. Perbaikan yang dapat dilakukan oleh perusahaan adalah dengan meningkatkan kinerja rantai pasok di Dakota Rumah Konveksi sehingga dapat digunakan untuk meningkatkan produktivitas, layanan, dan membantu strategi bisnis.

Ada beberapa metode yang dapat digunakan untuk pengukuran kinerja rantai pasok dengan keistimewaan dari setiap metodenya masing-masing, tersedia 16 model pengukuran kinerja yang terkenal yaitu *Activity Based Costing (ABC)*, *Framework for Logistics Research (FLR)*, *Balanced ScoreCard (BSC)*, *Supply Chain Operation Reference Model (SCOR Model)*, *GSCF Framework*, *ASLOG Audit*, *Strategic Audit Supply Chain (SASC)*, *Global EVALOG (Global MMOG/LE)*, *World Class Logistic Model (WCL)*, *AFNOR FD X50-605*, *SCM/SME*, *APICS*, *Efficient Customer Response (ECR)*, *EFQM Excellence Model*, *Supply Chain Advisor Level Evaluation (SCALE)* dan *Strategic Profit Model (SPM)* (Estampe, Lamouri, Paris, & Djelloul, 2013).

Terdapat penelitian menggunakan metode *Balanced Score Card (BSC)* pada tahun 2020 yang berjudul "Penggunaan Metode *Balanced Scorecard* dan SWOT Sebagai Alat Pengukuran Kinerja Perusahaan Pada CV. Aqsha Kota Probolinggo" metode pengumpulan data menggunakan kuesioner dan form pengambilan sampel

menggunakan *Nonprobability sampling convenience sampling*. Hasil penelitian menghasilkan 11 alternatif strategis yang diterjemahkan menjadi 11 sasaran strategis. Diantaranya pada perspektif keuangan terdapat ukuran ROI dengan nilai 0,30%, profit margin dengan nilai 0,31%, total *assets turn over* dengan nilai sebesar 9 kali, pada perspektif pelanggan menghasilkan jumlah retensi pelanggan dengan nilai 60%, pada perspektif proses bisnis internal menitikberatkan pada penyampaian yang ada secara efisien, konsisten dan tepat waktu dalam penyelesaian pengerjaan produk, sedangkan pada perspektif pembelajaran dan pertumbuhan menunjukkan bahwa kepuasan karyawan berada pada interval sebesar 316 sehingga kepuasan karyawan dapat dikategorikan puas (Dwi, Koeshardjono, & Suharsono, 2020).

Kemudian terdapat pula penelitian menggunakan metode ECR pada tahun yang berjudul "*Efficient Consumer Response (ECR) Principles and Their Application in Retail Trade Enterprises in Latvia*" pada tahun 2015 yang bertujuan untuk menganalisis tingkat penerapan ECR di perusahaan ritel di Latvia. Metode penelitian yang digunakan adalah wawancara ahli dan survei konsumen. Hasil utama dari penelitian ini adalah penerapan ECR membantu membentuk berbagai perusahaan perdagangan ritel yang lebih peduli terhadap kebutuhan konsumen (Zvirgzdiņa, Liniņa, & Vēvere, 2015).

Dan penelitian menggunakan *Supply Chain Operation Reference (SCOR) 12.0* studi kasus UKM pada industri kulit di Yogyakarta, Indonesia. Hasil dari penelitian ini diperoleh nilai dari setiap proses pada UKM XYZ yaitu *plan* sebesar 50, *source* sebesar 71.08, *make* sebesar 57.58, *deliver* sebesar 55.05, *return* sebesar 64.44, dan *enable* sebesar 27,71. Dari nilai tersebut dapat dilihat bahwa proses terbaik yaitu "*Source*" dan "*Enable*" adalah proses paling rendah. Nilai kinerja dan proses *supply chain* UKM XYZ secara keseluruhan adalah 54,29. Berdasarkan nilai akhir dari seluruh atribut *performance* yang dimiliki, nilai terbaik adalah *asset management* sebesar 80, dan nilai terendah adalah *agility* dengan nilai 9,09. Berdasarkan tabel indikator kinerja, nilai kinerja rantai pasok UKM XYZ termasuk dalam kategori "Rata-Rata" sehingga masih perlu pembenahan di berbagai sektor. Beberapa di antaranya adalah membuat peramalan proses produksi, menjalin kerjasama dengan pemasok, mengelola dengan menekan biaya produksi, biaya logistik, kejelasan pengembalian produk, dan mengelola kinerja rantai pasokan yang dicakup oleh pemilik secara sistematis (Kusrini, Caneca, Helia, & Miranda, 2019).

Dari beberapa contoh implementasi model diatas, Estampe, *et al.*, (2013) melakukan penelitian terkait *performance evaluation models* dari 16 model pengukuran

kinerja rantai pasok yang ada dilakukan perbandingan berdasarkan *Decision level, Type of flows, Level of supply chain maturity, Type of bench-marking, Contextualisation, Quality factors, Human capital, Sustainability*. Kekurangan pada model BSC yaitu tidak terdapat *physical flows*, tingkat kematangan rantai pasokannya hanya pada interorganisasi dan kemasyarakatan, hanya dapat dilakukan *benchmarking* dengan internal, dan tidak ada faktor kualitas. Pada model ECR kekurangannya yaitu tidak meliputi *financial flow*, tingkat kematangan rantai pasokannya hanya pada interorganisasi dan *extended inter* organisasi, ECR hanya dapat diimplementasikan di industri saja, dan tidak terdapatnya faktor kualitas, sumber daya, dan keberlanjutan pada metode ini. Sedangkan model SCOR memenuhi semua kriteria yang telah ditetapkan oleh Estampe, *et al* (2013) pada penelitiannya sehingga model SCOR dianggap sebagai metode terbaik dalam pengukuran kinerja rantai pasok

*Supply Chain Operation Reference* (SCOR) merupakan model pengukuran kinerja rantai pasok dalam suatu perusahaan yang dikembangkan oleh *Supply Chain Council* (SCC) pada tahun 1996. SCOR diupdate secara berkala agar menyesuaikan pada perubahan rantai pasok dalam bisnis, hal ini digunakan untuk meningkatkan efektivitas manajemen rantai pasok. SCOR saat ini sudah diperbarui ke versi terbaru pada tahun 2022 yaitu SCOR DS (*Digital Standard*) atau SCOR versi 14.0, diatur dengan 7 proses inti yaitu *Orchestrate Supply Chain* (OE), *Plan* (P), *Order* (O), *Source* (S), *Transform* (T), *Fulfill* (F), dan *Return* I. Dalam pembaruan ini juga di perluas pada bagian *attributes performance* yang dikelompokkan menjadi 3 bagian pertama *Resilience* atribut-atribut yang berfokus pada *customer* yaitu *Reliability*, *Responsiveness* dan *Agility*, kedua *Economic* yang berfokus pada internal perusahaan yaitu *Cost*, *Profit*, dan *Assets*, ketiga *Sustainability* yang berfokus pada jangka panjang perusahaan yaitu *Environmental* dan *Social* (ASCM, 2022).

Selain itu terdapat pula model SCOR *Racetrack* yaitu SCOR *improvement* program menggunakan proses SCOR dan metode pendukung guna meningkatkan kinerja rantai pasok. Metode tersebut dideskripsikan menjadi 5 langkah, yaitu *Engage*, *Define*, *Analyze*, *Plan* dan *Launch* (ASCM, 2022). Dalam meningkatkan kinerja rantai pasok menggunakan SCOR *Racetrack*, yang perlu dilakukan terlebih dahulu adalah menganalisis kondisi perusahaan lalu melakukan pengukuran terhadap atribut dari *performance* yang telah ditentukan untuk mendapatkan strategi perbaikan dalam meningkatkan kinerja rantai pasok.

Berdasarkan permasalahan yang dialami oleh Dakota Rumah Konveksi dilihat bahwa aspek kehandalan dalam memberikan kualitas dan kuantitas produk harus ditingkatkan, permasalahan tersebut terjadi dikarenakan bahan baku tidak tersedia di gudang ketika akan produksi, keterlambatan dalam proses produksi, kerusakan mesin jahit dan mesin bordir sehingga mempengaruhi kualitas produk, dan karyawan yang tidak datang. Oleh sebab itu peningkatan *performance* yang sesuai adalah atribut *Reliability* pada rantai pasok. *Reliability* adalah kehandalan dalam melakukan tugas sesuai yang diharapkan meliputi pengiriman produk tepat waktu, dalam jumlah yang tepat, dan pada tingkat kualitas yang tepat (ASCM, 2022).. Metode yang digunakan pada penelitian ini ialah SCOR 14.0 *Racetrack* karena dapat mengukur kinerja perusahaan dari hulu ke hilir, memiliki metodologi serta *benchmarking tools* yang dapat membantu menganalisis strategi dan merupakan metode yang unggul diantara metode lainnya dalam mengukur internal perusahaan. Penelitian ini dilakukan untuk memperbaiki dan meningkatkan kinerja rantai pasok di Dakota Rumah Konveksi, diharapkan hasil dari penelitian ini dapat menjadi evaluasi kinerja rantai pasok, meningkatkan produktivitas dan membantu dalam analisis strategi yang tepat agar mampu bersaing dengan UMKM konveksi lainnya.

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan, maka rumusan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana kondisi dan aktivitas rantai pasok di Dakota Rumah Konveksi?
2. *Metrics* apa saja pada atribut *Reliability* yang perlu ditingkatkan Dakota Rumah Konveksi berdasarkan SCOR 14.0 *Racetrack*?
3. Bagaimana usulan perbaikan yang menjadi prioritas untuk dilakukan dalam upaya meningkatkan kinerja rantai pasok Dakota Rumah Konveksi?

## 1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang ada, maka tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui kondisi dan aktivitas rantai pasok yang ada di Dakota Rumah Konveksi
2. Mengetahui *metrics* pada atribut *Reliability* yang perlu ditingkatkan Dakota Rumah Konveksi berdasarkan SCOR 14.0 *Racetrack*

3. Memberikan usulan perbaikan yang tepat untuk dilakukan dalam upaya meningkatkan kinerja rantai pasok di Dakota Rumah Konveksi

#### 1.4 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

1. Bagi Peneliti

Menambah pengetahuan terkait rantai pasok dan dapat mengetahui secara langsung permasalahan yang terjadi terkait peningkatan rantai pasok dalam perusahaan serta mampu menerapkan keilmuan Teknik Industri yang sudah dipelajari di perkuliahan sehingga bisa memberikan solusi dan rekomendasi untuk menyelesaikan permasalahan yang ada di perusahaan, terutama Dakota Rumah Konveksi.

2. Bagi Dakota Rumah Konveksi

Penelitian ini dapat menjadi acuan bagi perusahaan dalam memperbaiki permasalahan yang ada terutama permasalahan yang berkaitan dengan kinerja rantai pasok perusahaan seperti kekurangan bahan baku kain, cacat produk yang dapat mempengaruhi kualitas, keterlambatan proses produksi, mesin yang rusak, dan pegawai yang tidak masuk. Penelitian ini dapat menjadi acuan perbaikan bagi perusahaan dengan penerapan saran *project* perbaikan yang diusulkan untuk peningkatan kinerja di Dakota Rumah Konveksi agar terciptanya produktivitas dalam perusahaan dan kepuasan pelanggan. Bukan hanya itu, penelitian ini juga dapat menjadi pengetahuan untuk perusahaan mengenai kinerja rantai pasok dalam perusahaan yang menjadi hal penting karena saat ini UMKM konveksi menjadi salah satu UMKM yang terus berkembang hingga saat ini sehingga harus terus dijaga kinerja rantai pasoknya agar tetap dapat bersaing. Penelitian ini juga membantu perusahaan dalam pengoperasian rantai pasoknya karena sebelumnya Dakota Rumah Konveksi masih menggunakan cara manual dalam beberapa hal seperti pencatatan pesanan dan jadwal produksi.

3. Bagi Peneliti Selanjutnya

Penelitian ini dapat menjadi referensi untuk penelitian yang berkaitan dengan peningkatan kinerja rantai pasok.

### 1.5 Batasan Penelitian

Agar dapat mencapai tujuan dari penelitian ini maka ditentukan batasan dari penelitian ini sebagai berikut:

1. Penelitian ini dilakukan di Dakota Rumah Konveksi
2. Metode penelitian yang digunakan adalah SCOR versi 14.0 *Racetrack*
3. Penelitian ini berfokus pada satu atribut *performance* yaitu *Reliability*
4. Pengambilan data dilakukan dengan observasi dan wawancara
5. Data yang diolah pada penelitian ini yaitu data bulan Januari – Juni 2023



## BAB II

### TINJAUAN PUSTAKA

#### 2.1 Kajian Literatur

Kajian literatur adalah hasil penelitian dari berbagai bahan bacaan yang selaras dengan topik yang sedang diteliti. Dalam penelitian sangat diperlukan kajian literatur sehingga kajian literatur menjadi langkah awal dan penting dalam penyusunan rencana penelitian. Tujuan dari kajian literatur yaitu untuk memenuhi kepentingan dari proyek penelitian, adanya kajian literatur dapat memperbanyak wawasan terkait topik penelitian yang akan diteliti dan dapat menjadi petunjuk dalam menentukan teori serta metode yang tepat sehingga dapat digunakan dalam penelitian ini (Marzali, 2016).

##### 2.1.1 Penelitian Terdahulu

Penelitian sebelumnya yang dirangkum dalam bab ini bertujuan untuk menjadi pembandingan dengan penelitian yang akan dilakukan dan untuk menemukan inspirasi baru. Salah satunya penelitian yang dilakukan oleh J Zaenal dan Sutandi pada tahun 2021 yang berjudul “Pengukuran Kinerja Supply Chain Dengan Pendekatan Metode SCOR (*Supply Chain Operations Reference*) Studi Kasus di PT XYZ” objek dari penelitian ini adalah sistem rantai pasok internal pada perusahaan minuman PT XYZ. Tujuan penelitian ini yaitu untuk mengevaluasi performa rantai pasoknya dan mengetahui bagaimana memilih, menetapkan, dan mengukur *Key Performance Indicator* prioritas supaya sesuai dengan strategi perusahaan PT XYZ. Hasil dari penelitian ini yaitu PT XYZ berada di kategori *Good* dengan skor 89,31 dari 100, skor yang diperoleh tidak sempurna dikarenakan masih terdapat 4 KPI yang memiliki kategori merah dari total 21 KPI, yang berarti sangat memerlukan perbaikan, 4 KPI yang memerlukan perbaikan adalah *water used*, *Upside Source Flexibility*, *Source Cycle Time*, dan *Make Cycle Time*. Tahapan pengukuran rantai pasoknya dimulai dengan memetakan 6 proses SCOR yaitu *plan*, *source*, *make*, *delivery*, *return*, dan *enable*. Kemudian dilakukan identifikasi oleh *stakeholder* dari salah satu sub bab nya terkait tujuan dan kebutuhan, hasil indentifikasi yang selaras dan sesuai lalu didefinisikan dan diformulasikan. Selanjutnya dilakukan pembobotan dengan *Analytical Hierarchy Process* (AHP) untuk membantu proses perhitungan nilai skor. Hasil dari pembobotan dinormalisasikan menggunakan teori *snorm de boer*, agar

didapatkan satuan nilai yang seragam. Kemudian langkah terakhir, seluruh hasil perhitungan diolah menggunakan teori *traffic light* agar diperoleh nilai hasil yang bertujuan untuk mengetahui indikator mana yang masuk zona merah sehingga perlu dilakukan perbaikan oleh perusahaan PT XYZ (Mutaqin & Sutandi, 2021).

Selanjutnya penelitian yang dilakukan oleh F Anjani, M Zhafari dan Q Aini pada tahun 2020 yang berjudul “*Evaluation of Supply Chain Management Performance at MSMEs using the SCOR Method*” objek dari penelitian ini yaitu Tasoka Coffee Patrajasa. Langkah-langkah ini diambil untuk mengevaluasi kondisi bisnis saat ini dan mengidentifikasi elemen-elemen yang memiliki potensi positif dalam pengembangan bisnis serta elemen-elemen yang perlu ditingkatkan. Evaluasi ini menggunakan metode SCOR untuk menilai kinerja rantai pasok. Penilaian menggunakan SCOR didasarkan pada kondisi saat ini di Tosuka. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa nilai akhir dari perhitungan SCOR adalah 86.24, yang menunjukkan bahwa bisnis Tosuka Coffee berada pada tingkat yang baik (*Good*) terutama dalam proses *Plan* yang mendapatkan nilai tertinggi dengan dimensi *Responsiveness*, diikuti oleh proses *Return* dengan dimensi *Reliability*. Namun, Tosuka Coffee disarankan untuk meningkatkan kinerja dalam proses *Make*, *Source*, dan *Deliver* karena nilai-nilai yang diperoleh masih rendah. Dengan melakukan evaluasi ini, diharapkan Tosuka Coffee dapat meningkatkan kinerja rantai pasoknya untuk masa depan (Anjani, Zhafari, & Aini, 2020).

Penelitian berikutnya dilakukan oleh Seppa Septarianes, Marimin, dan Sapta Raharja pada tahun 2020 yang berjudul “*Strategy to Improve Performance And Sustainability of Robusta Coffe Agroindustry Supply Chain in Tanggamus District*” objek dari penelitian ini adalah rantai pasok kopi robusta. Tujuan dari penelitian ini yaitu melakukan analisis mekanisme rantai pasokan, melakukan analisis pada nilai tambah *supply chain* dan kinerja juga melakukan penilaian indeks kinerja *supply chain* kopi robusta. Tahap olah data pada penelitian ini yaitu identifikasi rantai pasok kopi Robusta, analisis nilai tambah, pengukuran dan penilaian indeks kinerja rantai pasok berkelanjutan pada argoindustri. Modifikasi Hayami digunakan untuk menganalisis nilai tambah *supply chain* kopi robusta. Dan untuk mengukur kinerja menggunakan SCOR-AHP (*Supply Chain Operations Reference-Analytical Hierarchy Process*). *Multi-Dimensional Scaling* (MDS) dengan perangkat lunak *R* digunakan untuk menghitung status keberlanjutan argoindustri kopi robusta. Rasio nilai tambah pada petani rendah (45,59%) dibandingkan dengan pengumpul (70,30%) dan KUB (85,34%). Kinerja petani pada rantai pasok adalah 70,99% lebih rendah dari pengumpul dengan nilai 87,14% dan

KUB 85,76%. Keberlanjutan dimensi ekonomi hampir berkelanjutan (77,39), dimensi sosial berkelanjutan (88,24), dimensi lingkungan hampir berkelanjutan (78,62) dan dimensi teknologi hampir berkelanjutan (66,67). Nilai agregat rantai pasokan berkelanjutan menunjukkan 77,71% yang berarti hampir berkelanjutan. Penelitian ini merekomendasikan strategi membangun kemitraan petani kopi dengan argoindustri untuk peningkatan kinerja dan keberlanjutan rantai pasok kopi robusta (Septarianes, Marimin, & Raharja, 2020).

Berikutnya penelitian yang dilakukan oleh Qurtubi, Bagas Swardhana Putra, Vembri Noor Helia, dan Nasruddin Faisol pada tahun 2021 yang berjudul “*Measuring Performance of Halal Supply Chain Using Analytical Hierarchy Process (AHP) and Supply Chain Operations Reference (SCOR) 12.0 Approach: A Case Study*” objek dari penelitian ini ialah rantai pasok pada Supermarket XYZ, Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengidentifikasi kinerja rantai pasok Supermarket XYZ guna memberikan saran terbaik dalam meningkatkan kinerja rantai pasok. *Analytical Hierarchy Process (AHP)* dan *Supply Chain Operations Reference (SCOR) 12.0* adalah metodologi yang digunakan. Lima proses bisnis utama *Plan, Source, Deliver, Return, dan Enable* diidentifikasi melalui penelitian. Terdapat 27 langkah lain yang dapat diakses, empat di antaranya sejalan dengan prinsip-prinsip Islam. Setelah penggunaan *Traffic Light System* untuk menilai semua tindakan, ditemukan 24 metrik yang memiliki indikator hijau, 2 metrik memiliki indikator kuning, dan 1 metrik memiliki indikator merah. Rantai pasokan Supermarket XYZ berkinerja baik secara keseluruhan, dengan nilai kinerja yang dilaporkan sebesar 97,91% dari Januari hingga Maret 2021. (Qurtubi, Putra, Helia, & Faisol, 2021).

Selanjutnya penelitian yang dilakukan oleh Andhika Nugraha Syahputra, Totok Pujianto, dan Irfan Ardiansah pada tahun 2020 yang berjudul “*Analysis and Measurment of Performance Coffe Supply Chain in PT Sinar Mayang Lestari*” objek dari penelitian ini ialah keadaan rantai pasok yang terdiri dari elemen *supply chain*, aliran *supply chain*, manajemen *supply chain* dan struktur *supply chain*, serta mengukur kinerja *supply chain* yang meliputi reliabilitas, responsivitas, adaptabilitas, biaya dan manajemen asset rantai pasok. Dengan menggunakan metode FSCN (*Food Supply Chain Network*), penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi berbagai komponen rantai pasok di PT Sinar Mayang Lestari, meliputi aspek aliran produk, aliran informasi, aliran keuangan, dan mekanisme rantai pasokan. Selain itu, metode SCOR (*Supply Chain Operations Reference*) akan digunakan untuk mengukur kinerja rantai pasok kopi. Sebuah perusahaan bernama PT Sinar Mayang Lestari membuat *green beans* dan *roasted*

*beans*. Temuan penelitian ini menunjukkan bahwa atribut keandalan memiliki hasil temuan penelitian menunjukkan bahwa atribut keandalan yang menilai kemampuan perusahaan dalam memenuhi tenggat waktu, standar kualitas, dan persyaratan kuantitas memiliki nilai tertimbang sebesar 0,40. Terlihat dari nilai kinerja rantai pasok yang dihitung dengan metode SCOR (*Supply Chain Operations Reference*) dan menghasilkan nilai sebesar 88,19 maka rantai pasok kopi di PT Sinar Mayang Lestari yang diperiksa menggunakan FSCN (*Food Supply Chain Network*), berjalan cukup baik. Kriteria median (*Average*) mencakup nilai kinerja ini (Syahputra, Pujianto, & Ardiansah, 2020).

Penelitian selanjutnya dilakukan oleh Kamila Anindita, I Gusti Agung Ayu Ambarwati, dan Ratna Komala Dewi pada tahun 2019 yang berjudul “*Supply Chain Performance Measurment in Madukismo Sugar Factory with Supply Chain Operations Reference-Analytical Hierarchy Process (SCOR-AHP) Method*” objek pada penelitian ini yaitu rantai pasok di PG Madukismo. Terbatasnya areal produksi tebu dan rendahnya kualitas tebu yang diterima pabrik menjadi permasalahan yang dihadapi PG Madukismo dalam rantai pasoknya. Tujuan penelitian yang dilakukan di PG Madukismo adalah untuk mengukur kinerja rantai pasok dan mengetahui mekanismenya. Metode *Supply Chain Operations Reference-Analytical Hierarchy Process Method (SCOR-AHP)* adalah teknik analisis yang digunakan. Mekanisme rantai pasok di PG Madukismo terdiri dari empat komponen utama berdasarkan temuan penelitian: (1) struktur rantai pasok yang dimulai dari departemen pabrik yang menetapkan jadwal pemotongan hingga departemen pemasaran yang menjual gula, (2) sistem bagi hasil yang membagi keuntungan antara dua departemen, dengan PG Madukismo 34 % dan petani menerima 66%, (3) manajemen rantai pasok dalam bentuk kontrak petani, dan (4) sumber daya rantai pasok berupa penggilingan berkapasitas 3.500 TCD dan teknologi budidaya dengan sistem dan mekanisasi Reynoso. Kinerja rantai pasok PG Madukismo dinilai baik secara keseluruhan pada tahun 2018 menurut metode SCOR-AHP, dengan skor 93,32% untuk pabrik dan 80,82% untuk petani (pemasok). Dengan memperketat peraturan mengenai standar kategori tebu bersih yang dipasok dan melakukan penyortiran sehingga hanya batang tebu yang digiling, maka alternatif solusi yang ditawarkan bertujuan untuk meningkatkan standar pabrik pada kategori pemenuhan bahan baku. Diusulkan juga untuk meningkatkan kerjasama dengan petani tebu dengan pola kemitraan dengan menghubungi aparat desa (Anindita, Ambarawati, & Dewi, 2020).

Kemudian penelitian yang dilakukan oleh Syafrizal Saragih, Totok Pujianto, dan Irfan Ardiansah pada tahun 2021 yang berjudul “*Supply Chain Performance Measurement in*

*Saudagar Fruit Indonesia Using The Supply Chain Operation Reference (SCOR) Method*” objek dari penelitian ini yaitu rantai pasok di PT. Saudagar Buah Indonesia, saat ini PT. Saudagar Buah Indonesia sedang mengalami masalah dalam kinerja manajemen rantai pasok. Oleh karena itu, PT. Saudagar Buah Indonesia membutuhkan pengukuran kinerja rantai pasok untuk mengetahui bagian-bagian dari kegiatan rantai pasok yang mempunyai nilai kinerja yang rendah sehingga dapat dilakukan analisis masalah dan penemuan solusinya. Pada penelitian ini untuk mengukur kinerja rantai pasok menggunakan metode *Supply Chain Operations Reference (SCOR)* dan untuk menentukan nilai bobot tiap metrik kinerja rantai pasok menggunakan *Analytical Hierarchy Process (AHP)*. Hasil dari pengukuran kinerja rantai pasok pada PT. Saudagar Buah Indonesia adalah 84,19 termasuk dalam kriteria sedang. Atribut rantai pasok yang memiliki nilai kinerja kurang maksimal adalah responsivitas, adaptabilitas, dan manajemen asset. PT. Saudagar Buah Indonesia harus melakukan perbaikan pada sektor penjualan, sektor pengolahan, dan siklus keuangan perusahaan (Saragih, Totok Pujiyanto, & Ardiansah, 2021).

Lalu ditemukan pula penelitian yang dilakukan oleh Nadifa Yusrianafi dan Said Salim Dahda pada tahun 2021 yang berjudul “Pengukuran Kinerja Pada UKM Kerudung Menggunakan Metode *Supply Chain Operator Reference (SCOR)* Dan *AHP*” objek dari penelitian ini yaitu rantai pasok pada UKM kerudung. Tujuan dari penelitian ini untuk mengukur kinerja rantai pasok pada UKM kerudung dengan tipe *make to stock* agar dapat mengembangkan kinerjanya dan dapat bersaing dengan kompetitor lainnya. Dalam pengukuran kinerja ini, *Supply Chain Operation Reference (SCOR)* versi 12.0 dan *Analytical Hierarchy Process (AHP)* digunakan untuk pengembangan model pengukuran kinerja dan pengambilan keputusan. Penentuan KPI (*Key Performance Indicator*) ada 30 indikator matrik. Tahapan penelitian ini yaitu membuat model hierarki awal yang sesuai pada UKM Kerudung, kemudian dilakukan perhitungan normalisasi *snorm de boer* dan perhitungan *AHP* untuk menentukan bobot dengan *Software Choice Expert 11*. Hasil dari pengukuran kinerja *Supply Chain* didapatkan nilai akhir yaitu 81,23 yang termasuk kategori *Good*. Pada proses inti, yang memiliki pengaruh terbesar yaitu nilai kinerja *source* sebesar 28,65918439 dan memiliki nilai terendah yaitu nilai kinerja *enable* sebesar 4,7 (Yusrianafi & Dahda, 2021).

Selanjutnya penelitian yang dilakukan oleh Misra Hartati dan Misnadesi pada tahun 2019 yang berjudul “Pengukuran Kinerja Rantai Pasok Pada UKM Kelamai Uni War Menggunakan Metode *SCOR* dan *Fuzzy AHP*” objek dari penelitian ini adalah kondisi dan proses rantai pasok

di UKM Kelamai Uni War. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui indikator yang berpengaruh terhadap kinerja rantai pasok UKM Kelamai Uni War. Masalah yang dihadapi UKM ini adalah keterlambatan bahan baku dari *supplier* sehingga UKM ini tidak dapat memenuhi permintaan dari konsumen. UKM ini juga mengalami keterlambatan pengiriman produk ke konsumen. Masalah lainnya adalah produk dikembalikan dari konsumen karena produk sudah kadaluwarsa. UKM Kelamai akan merugi jika hal ini terjadi terus menerus. SCOR dan Fuzzy AHP digunakan untuk mengatasi masalah ini. Berdasarkan hasil tersebut, kinerja yang dicapai Kelamai Uni War adalah 68,68. Ini termasuk kategori kinerja rata-rata atau sedang. UKM Kelamai Uni War membutuhkan perbaikan untuk kinerja *supply chain* yang lebih baik. Hasil dari penelitian ini diperoleh 22 indikator *key performance indicator* (KPI) dan 14 usulan strategi berdasarkan pemetaan strategi yaitu meningkatkan proses perencanaan di bagian produksi, tepat waktu dalam proses pengiriman, meningkatkan semangat karyawan dengan cara memberi bonus, membuat catatan atau buku untuk penjadwalan produksi, meningkatkan ketepatan dalam pengiriman, meningkatkan kemampuan dalam memenuhi permintaan, memberikan fasilitas untuk istirahat karyawan, meningkatkan ketepatan jumlah dan waktu sesuai permintaan pelanggan, meningkatkan kualitas produk, meningkatkan laba, meningkatkan pemenuhan produk jadi, meningkatkan kemampuan dalam pengiriman, meningkatkan pelayanan konsumen, dan menerima masukan atau saran dari konsumen. (Hartati & Misnadesi, 2019).

Kemudian penelitian yang dilakukan oleh Apriliana Puspitaningrum, Dwi Mustika Kusumawardani, dan M. Yoka Fathoni pada tahun 2022 yang berjudul “*Supply Chain Management Analysis in Increasing Production of Nopia Mino Using the Score Model*” objek dari penelitian ini adalah penurunan produksi *home industry* dengan menganalisis manajemen rantai pasoknya. Permasalahan umum dalam pembuatan nopia mino adalah, selain persaingan antar produsen nopia mino, juga terjadi penurunan produksi nopia mino selama pandemi. Oleh karena permasalahan tersebut maka untuk mengoptimalkan perkembangan perusahaan maka perlu dilakukan kajian terhadap penurunan produksi yang terjadi pada industri rumah tangga dan merancang strategi produksi Mino dan Nopia. Pendekatan Model SCOR digunakan untuk memecahkan masalah ini. Enam proses dalam model SCOR adalah *plan, source, make, deliver, return*, dan *enable*. Berdasarkan temuan dari penelitian ini menyatakan nilai tertinggi pada *large* yaitu pada proses *return* sebesar 34 dan nilai terendah yaitu pada proses *plan* sebesar 11.89, sedangkan nilai tertinggi pada *lower* yaitu pada proses *make* sebesar -50,5 dan nilai

terendah yaitu pada proses *plan* sebesar -197. Studi ini menawarkan saran untuk meningkatkan manajemen rantai pasokan guna meningkatkan produksi nopia dan mino berdasarkan temuannya. Pada *large* yaitu melakukan pengaturan dalam proses pembayaran sebelum melakukan transaksi merupakan salah satu keuntungan tersebut secara umum. Sementara itu pada *lower*, tingkat yang lebih rendah memerlukan perbaikan melalui pembuatan rencana cadangan untuk pengembalian produk, perjanjian pra-transaksi antara produsen dan pelanggan, dan penggunaan pemeriksaan lokasi otomatis untuk setiap pengiriman (Puspitaningrum, Kusumawardani, & Fathoni, 2022).

Selanjutnya penelitian kinerja rantai pasok yang dilakukan oleh E Kusrini, V I Caneca, V N Helia, dan S Miranda pada tahun 2019 yang berjudul “*Supply Chain Performance Measurement Using Supply Chain Operation Reference (SCOR) 12.0 Model: A Case Study in A A Leather SME in Indonesia*” penelitian ini dilakukan di UKM XYZ yang merupakan industri kulit di daerah Bantul. Hasil dari penelitian ini diperoleh nilai dari setiap proses pada UKM XYZ yaitu *plan* sebesar 50, *source* sebesar 71.08, *make* sebesar 57.58, *deliver* sebesar 55.05, *return* sebesar 64.44, dan *enable* sebesar 27,71. Dari nilai tersebut dapat dilihat bahwa proses terbaik yaitu “*Source*” dan “*Enable*” adalah proses terendah. Nilai kinerja dan proses *supply chain* UKM XYZ secara keseluruhan adalah 54,29. Berdasarkan nilai akhir dari seluruh atribut *performance* yang dimiliki, nilai terbaik adalah *asset management* sebesar 80, dan nilai terendah adalah *agility* dengan nilai 9,09. Berdasarkan nilai indikator kinerja, nilai kinerja *supply chain* pada UKM XYZ termasuk dalam kategori “Rata-Rata” sehingga masih perlu pembenahan di berbagai sektor. Beberapa di antaranya adalah membuat peramalan proses produksi, menjalin kerja sama dengan pemasok, mengelola dengan menekan biaya produksi, biaya logistik, kejelasan pengembalian produk, dan mengelola kinerja rantai pasokan yang dicakup oleh pemilik secara sistematis (Kusrini, Caneca, Helia, & Miranda, 2019).

Lalu penelitian yang dilakukan oleh Wafiah Murniati, Wahyu Ismail Kurnia, Sela Handayani, dan Suar Ishak pada tahun 2019 dengan judul “Pengukuran Kinerja *Supply Chain* Pada Industri UKM Kerajinan (Studi Kasus: Industri Kerajinan Ketak Lombok Tengah, Nusa Tenggara Barat, Indonesia)” tujuan dari penelitian ini yaitu untuk mengukur kinerja *supply chain* dengan model *SCOR* berdasarkan atribut yang ada di Industri kerajinan ketak. Pengukuran kinerja *supply chain* dilakukan dengan menggunakan metode *Supply Chain Operations Reference (SCOR)* atribut *Reliability* yakni *Perfect Order Fulfilment (POF)* dan *Analytic Hirarchy Process (AHP)* digunakan untuk menghitung bobot atau tingkat kepentingan

dari masing-masing metrik *SCOR*. Berdasarkan hasil penelitian dan evaluasi pada rantai pasok Industri Kerajinan Ketak menunjukkan bahwa manajemen rantai pasok perusahaan belum masuk dalam katagori baik atau sempurna, diketahui bahwa nilai indikator *Perfect Order Fulfilment* sebesar 83,40% dengan besar persentase gap sebesar 17,60% dari nilai target yaitu 100%. Indikator yang paling mempengaruhi adalah adanya pesanan yang terkirim tidak sesuai jumlah pesanan, adanya pesanan yang terlambat diterima oleh pelanggan, terdapatnya produk rusak yang diterima oleh pelanggan dan adanya pengembalian produk akibat produk tersebut rusak dan cacat (Muniarti, Kurnia, Handayani, & Ishak, 2019).

Kemudian penelitian yang dilakukan oleh Monica Permatasari dan Santika Sari pada tahun 2021 yang berjudul “Pengukuran Kinerja *Supply Chain* Susu Kental Manis Menggunakan Metode SCOR dan AHP” penelitian ini dilakukan di PT Frisian Flag yang berada di Jakarta, dimana PT Frisian Flag Indonesia belum menerapkan sistem pengukuran kinerja yang mendetail dan hanya menerapkan tolak ukur keefektifan kinerja perusahaan. Oleh karena itu, dilakukan pengukuran kinerja *Supply chain* agar dapat mengetahui hasil kinerja *supply chain* dan melakukan perbaikan pada aktivitas yang kurang maksimal. Metode yang digunakan dalam penelitian ini yaitu AHP-SCOR dan *Key Performance Indicator* (KPI). Hasil penelitian menunjukkan 27 KPI yang valid dengan menggunakan proses normalisasi *Snorm De Boer*, diketahui pada proses *make* memiliki hasil sebesar 0,28 yang merupakan nilai kinerja tertinggi dan proses *source* memiliki hasil kinerja terendah sebesar 0,08 sehingga perlunya Tindakan perbaikan. Adapun hasil nilai kinerja *supply chain* susu kental manis tersebut adalah 81,45. Nilai ini menunjukkan bahwa pencapaian kinerja SCM perusahaan PT Frisian Flag Indonesia tergolong kategori *Good*. Namun perlunya perbaikan untuk indikator yang memiliki kinerja rendah untuk meningkatkan performansi *supply chain* pada perusahaan (Permatasari & Srail, 2021).

Selanjutnya penelitian yang dilakukan oleh Iphov Kumala Sriwana, Nurul Hijrah S, Arief Suwandi, dan Roesfiansjah Rasjidin pada tahun 2021 yang berjudul “Pengukuran Kinerja Rantai Pasok Menggunakan *Supply Chain Operations Reference* (SCOR) di UD. Ananda” penelitian ini dilakukan di UD Ananda yang merupakan perusahaan yang menjalankan bisnis kegiatan di bidang *furniture* kayu dan belum pernah melakukan pengukuran kinerja pada rantai pasok. Tujuan dari penelitian ini adalah menentukan nilai kinerja dan pencapaian setiap indikator kinerja perusahaan. Pengukuran kinerja dilakukan menggunakan *Supply Chain Operations Reference* (SCOR), yang mencakup indikator kinerja / *Key Performance Indicator*



(KPI) yang telah divalidasi menggunakan kuisioner untuk selanjutnya dilakukan penentuan bobot setiap poin indikator kinerja menggunakan *Analytical Hierarchy Process (AHP)* dan normalisasi skor dengan *Snorm De Boer*. Metode *traffic light system* digunakan untuk menampilkan indikator kinerja yang jauh dari target perusahaan dan menjadi prioritas perbaikan, yaitu sebanyak 7 indikator dari 17 indikator yang tervalidasi. Hasil pengukuran kinerja rantai pasok pada UD. Ananda sebesar 71.43% untuk bulan Juni dan 79,37% untuk bulan Juli. Nilai tersebut menunjukkan bahwa nilai kinerja rantai pasok perusahaan berada pada posisi kinerja *good* (Sriwana, Hijrah, Suwandi, & Rasjidin, 2021)

Dan penelitian kinerja rantai pasok selanjutnya dilakukan oleh Novie Susanto, Ratna Purwaningsih, Rani Rumita and Emanuela Septia pada tahun 2021 dengan judul penelitian "*Supply Chain Performance Measurement with Supply Chain Operation References Approach (a Case Study in a Batik Company)*" penelitian ini dilakukan di CV. PT yang merupakan industri batik yang berlokasi di Solo. Dalam menjalankan bisnis nya terdapat beberapa kendala seperti ketidaksesuaian spesifikasi bahan dan jahitan pada kain yang putus. Masalah ini menyebabkan penurunan produktivitas perusahaan. Oleh karena itu, evaluasi kinerja rantai pasok diperlukan untuk mengidentifikasi indikator masalah, dan menentukan strategi perbaikan untuk indikator masalah. Dalam penelitian ini pengukuran kinerja rantai pasok perusahaan menggunakan pendekatan *Supply Chain Operation Reference (SCOR)*. Model hirarki awal pengukuran kinerja disesuaikan dengan kondisi perusahaan untuk mengukur kinerja rantai pasok dengan menggunakan indikator kinerja KPI. *Snorm De Boer* kemudian digunakan untuk melayani dan menyamakan nilai matriks yang diperoleh dari data tahunan perusahaan. Tahap akhir dalam penelitian ini adalah mengukur tingkat kepentingan indikator kinerja dengan menggunakan pembobotan perbandingan berpasangan. Hasil yang diperoleh dalam penelitian ini adalah total kinerja *supply chain* CV. PT sebesar 69.983 termasuk dalam kategori sedang. Terdapat beberapa indikator kinerja yang termasuk dalam kategori rata-rata dan marjinal, sehingga perlu ditingkatkan. Perbaikan diberikan berdasarkan praktek-praktek di SCOR 12.0 (Susanto, Purwaningsih, Rumita, & Septia, 2021).

Table 2.1.1 Penelitian Terdahulu

No	Nama Peneliti	Judul Penelitian	Tahun	Metode
1	J Zaenal & Sutandi	Pengukuran Kinerja <i>Supply Chain</i> Dengan Pendekatan Metode SCOR ( <i>Supply Chain Operations Reference</i> ) Studi Kasus di PT XYZ	2021	- SCOR - AHP - KPI - <i>Snorm De Boer</i>
2	F Anjani, M Zhafari & Q Aini	<i>Evaluation of Supply Chain Management Performance at MSMEs using the SCOR Method</i>	2020	- SCOR
3	Seppa Septarianes, Marimin, & Sapta Raharja	<i>Strategy to Improve Performance And Sustainability of Robusta Coffe Agroindustry Supply Chain in Tanggamus District</i>	2020	- SCOR - AHP
4	Qurtubi, Bagas Swardhana Putra, Vembri Noor Helia, & Nasruddin Faisol	<i>Measuring Performance of Halal Supply Chain Using Analytical Hierarchy Process (AHP) and Supply Chain Operations Reference (SCOR) 12.0 Approach: A Case Study</i>	2021	- SCOR 12.0 - AHP
5	Andhika Nugraha Syahputra, Totok Pujianto, & Irfan Ardiansah	<i>Analysis and Measurment of Performance Coffe Supply Chain in PT Sinar Mayang Lestari</i>	2020	- SCOR
6	Kamila Anindita, I Gusti Agung Ayu Ambarwati, & Ratna Komala Dewi	<i>Supply Chain Performance Measurment in Madukismo Sugar Factory with Supply Chain Operations Reference-Analytical Hierarchy Process (SCOR-AHP) Method</i>	2019	- SCOR - AHP
7	Syafrizal Saragih, Totok Pujianto, & Irfan Ardiansah	<i>Supply Chain Performance Measurement in Saudagar Fruit Indonesia Using The Supply Chain</i>	2021	- SCOR - AHP

No	Nama Peneliti	Judul Penelitian	Tahun	Metode
		<i>Operation Reference (SCOR) Method</i>		
8	Nadifa Yusrianafi & Said Salim Dahda	Pengukuran Kinerja Pada UKM Kerudung Menggunakan Metode <i>Supply Chain Operator Reference (SCOR)</i> Dan AHP	2021	- SCOR 12.0 - AHP - KPI - <i>Snorm De Boer</i>
9	Misra Hartati & Misnadesi	Pengukuran Kinerja Rantai Pasok Pada UKM Kelamai Uni War Menggunakan Metode SCOR dan Fuzzy AHP	2019	- SCOR - Fuzzy AHP
10	Apriliana Puspitaningrum, Dwi Mustika Kusumawardani, & M. Yoka Fathoni	<i>Supply Chain Management Analysis in Increasing Production of Nopia Mino Using the Score Model</i>	2022	- SCOR
11	E Kusrini, V I Caneca, V N Helia, & S Miranda	<i>Supply Chain Performance Measurement Using Supply Chain Operation Reference (SCOR) 12.0 Model: A Case Study in A A Leather SME in Indonesia</i>	2019	- SCOR 12.0
12	Wafiah Murniati, Wahyu Ismail Kurnia, Sela Handayani, & Suar Ishak	Pengukuran Kinerja Supply Chain Pada Industri UKM Kerajinan (Studi Kasus: Industri Kerajinan Ketak Lombok Tengah, Nusa Tenggara Barat, Indonesia)	2019	- SCOR - AHP
13	Monica Permatasari & Santika Sari	Pengukuran Kinerja <i>Supply Chain</i> Susu Kental Manis Menggunakan Metode SCOR dan AHP	2021	- SCOR - AHP - KPI

No	Nama Peneliti	Judul Penelitian	Tahun	Metode
				- <i>Snorm De Boer</i>
14	Iphov Kumala Sriwana, Nurul Hijrah S, Arief Suwandi, Roesfiansjah Rasjidin	Pengukuran Kinerja Rantai Pasok Menggunakan <i>Supply Chain Operations Reference (SCOR)</i> di UD. Ananda	2021	- SCOR - KPI - AHP - <i>Snorm De Boer</i> - <i>traffic light system</i>
15	Novie Susanto, Ratna Purwaningsih, Rani Rumita & Emanuela Septia	<i>Supply Chain Performance Measurement with Supply Chain Operation References Approach (a Case Study in a Batik Company)</i>	2021	- SCOR 12.0 - KPI - <i>Snorm De Boer</i>
16	Penelitian ini oleh Tri Hartani	Analisis dan Usulan Peningkatan Kinerja Rantai Pasok Pada Atribut <i>Reliability</i> Menggunakan Metode <i>Supply Chain Operations Reference (SCOR) 14.0 Racetrack</i> (Studi Kasus: Dakota Rumah Konveksi)	2023	- SCOR 14.0 <i>Racetrack</i>

Dari kajian terdahulu diatas dapat dilihat bahwa penelitian terkait peningkatan kinerja rantai pasok sudah banyak digunakan dengan berbagai berbagai metode yang berbeda karakteristiknya. Metode SCOR merupakan metode yang paling banyak digunakan untuk meningkatkan kinerja rantai pasok karena SCOR menjadi metode terbaik diantara 16 metode berdasarkan kriteria yang digunakan untuk meningkatkan kinerja rantai pasok. Metode SCOR juga dapat digunakan untuk berbagai bidang bisnis, seperti UMKM, perusahaan besar, ritel, pelayanan dan lainnya.

Penelitian dengan metode SCOR sudah banyak dilakukan diberbagai bisnis atau industri, penelitian yang banyak dijumpai ialah penelitian yang diimplementasikan dengan metode

SCOR saja atau dikombinasikan dengan metode lainnya. Saat ini metode SCOR sendiri sudah di perbarui ke versi terbaru yaitu SCOR *Digital Standard version* 14.0, terdapat beberapa perubahan dari versi sebelumnya yaitu SCOR versi 12.0. Kemudian terdapat pula program *improvement* kinerja rantai pasok yaitu SCOR *Racetrack* yang digunakan untuk mengatur dan menerapkan program *improvement* dengan langkah-langkah metodologi yang terstruktur agar dapat meningkatkan rantai pasok secara berkelanjutan. Akan tetapi, saat ini masih jarang ditemukan penelitian yang menggunakan SCOR *Racetrack*, sehingga pada penelitian ini diharapkan dapat menjadi referensi terbaru terkait penelitian peningkatan kinerja rantai pasok yang menggunakan SCOR *Racetrack*.

Untuk mengetahui penyebab permasalahan mendalam yang terjadi pada setiap matriks diperlukan kombinasi SCOR *Racetrack* dengan wawancara. Sehingga dapat lebih mengetahui terkait atribut kinerja yang ada pada internal, biaya dan manajemen asset, dan dapat lebih mengeksplorasi agar mendapatkan lebih banyak informasi terkait kondisi UMKM dalam mengontrol dan mengelola atribut. Dengan adanya *benchmarking* skor kinerja rantai pasok pada model SCOR *Racetrack* dapat membantu Perusahaan dalam menetapkan strategi yang lebih baik guna mencapai tujuan bisnisnya. Di Dakota Rumah Konveksi belum mengetahui cara memperbaiki dan belum mengetahui aktivitas mana yang dapat menjadi penyebab terjadinya permasalahan yang sangat berpengaruh dalam kinerja perusahaan. Suatu perusahaan sangat membutuhkan peningkatan kinerja agar mampu bersaing dengan industri sejenis ataupun dengan yang lebih luas. Dengan model SCOR *Racetrack* peningkatan kinerja dilakukan secara berkelanjutan, maka dari itu jika beberapa *project* sudah diimplementasikan dapat diteruskan untuk program perbaikan selanjutnya secara *continuous*.

## **2.2 Landasan Teori**

### **2.2.1 Usaha Mikro, Kecil dan Menengah (UMKM)**

UMKM sudah dijelaskan dan diatur dalam Undang-Undang Republik Indonesia Nomor 20 Tahun 2008, Pasal 1 dalam Undang-Undang ini yang dimaksud dengan UMKM adalah:

1. Usaha Mikro adalah suatu usaha yang menghasilkan keuntungan yang memenuhi persyaratan usaha mikro sebagaimana dimaksud dalam undang-undang ini dan diselenggarakan oleh seseorang atau suatu badan usaha perseorangan.
2. Usaha Kecil adalah usaha menguntungkan yang beroperasi secara mandiri dan dijalankan oleh orang atau organisasi yang tidak berfungsi sebagai anak perusahaan atau

cabang dari perusahaan besar yang baik langsung maupun tidak langsung memiliki, mengendalikan, atau menjadi bagian dari perusahaan menengah atau besar yang memenuhi kebutuhan. persyaratan untuk usaha kecil sebagaimana ditentukan oleh undang-undang ini.

3. Usaha ekonomi produktif yang disebut dengan “Usaha Menengah” adalah usaha yang beroperasi secara mandiri dan dijalankan oleh orang atau organisasi yang bukan merupakan anak perusahaan atau cabang dari usaha besar atau usaha kecil dengan total aset yang dimiliki, dikuasai, atau terlibat dalam suatu usaha tertentu. Pendapatan penjualan bersih atau tahunan sebagaimana ditentukan dalam Undang-undang ini.
4. Badan Usaha Nasional, Badan Usaha Milik Negara atau Swasta, Badan Usaha Patungan, dan Badan Usaha Asing yang melakukan kegiatan usaha di Indonesia merupakan contoh Badan Usaha Besar, yaitu badan usaha ekonomi produktif yang mempunyai kekayaan bersih atau hasil penjualan tahunan lebih tinggi dibandingkan Badan Usaha Menengah.

Dalam pasal 3 menjelaskan Usaha Mikro, Kecil, dan Menengah bertujuan menumbuhkan dan mengembangkan usahanya dalam rangka membangun perekonomian nasional berdasarkan demokrasi ekonomi yang berkeadilan.

Dalam pasal 6 menjelaskan kriteria dari UMKM adalah sebagai berikut:

(1) Berikut kriteria Usaha Mikro:

- a. Memiliki kekayaan bersih paling banyak Rp50.000.000,00 (lima puluh juta rupiah) tidak termasuk tanah dan bangunan tempat usaha; atau
- b. Memiliki hasil penjualan tahunan paling banyak Rp300.000.000,00 (tiga ratus juta rupiah).

(2) Kriteria Usaha Kecil adalah sebagai berikut:

- a. Memiliki kekayaan bersih lebih dari Rp50.000.000,00 (lima puluh juta rupiah) sampai dengan paling banyak Rp500.000.000,00 (lima ratus juta rupiah) tidak termasuk tanah dan bangunan tempat usaha; atau
- b. Memiliki hasil penjualan tahunan lebih dari Rp300.000.000,00 (tiga ratus juta rupiah) sampai dengan paling banyak Rp2.500.000.000,00 (dua milyar lima ratus juta rupiah).

(3) Kriteria Usaha Menengah adalah sebagai berikut:

- a. Memiliki kekayaan bersih lebih dari Rp500.000.000,00 (lima ratus juta rupiah) sampai dengan paling banyak Rp10.000.000.000,00 (sepuluh milyar rupiah) tidak termasuk tanah dan bangunan tempat usaha; atau
- b. Memiliki hasil penjualan tahunan lebih dari Rp2.500.000.000,00 (dua milyar lima ratus juta rupiah) sampai dengan paling banyak Rp50.000.000.000,00 (lima puluh milyar rupiah).

### 2.2.2 Usaha Konveksi

Konveksi merupakan usaha bisnis yang bergerak di bidang produksi pakaian jadi yang diproduksi secara besar-besaran atau massal sesuai permintaan seperti kaos, jaket, kemeja, celana, dan sebagainya. Pada umumnya konveksi menggunakan sistem produksi *make to order*. Diperkirakan usaha konveksi akan terus meningkat dikarenakan produk yang dibuat merupakan salah satu kebutuhan dasar manusia sehingga akan selalu diperlukan. Ada beberapa proses di industri konveksi yang biasa disebut dengan *cut*, *make* dan *trim*, yaitu:

*Cutting*: proses pembuatan pola atau patron, *marker*, *cutting* dan *numbering*

*Making*: proses menjahit bahan dari awal sampai selesai hingga siap pakai

*Trimming*: *washing/dyeing*, buang benang, setrika, labeling dan packing

### 2.2.3 Supply Chain Management (SCM)

Menurut Schroeder (2003) *Supply Chain Management* merupakan perencanaan, desain, dan control akan aliran informasi dan barang sepanjang *supply chain* yang bertujuan untuk memenuhi persyaratan kebutuhan dari pelanggan secara efisien untuk masa sekarang dan masa yang akan datang. Manajemen *supply chain* adalah perluasan dan pengembangan konsep dan arti dari manajemen logistik, yang berperan dalam mengatur arus barang antar perusahaan dan semakin berkembang menyangkut kepada hal-hal yang diperlukan oleh pelanggan (Indrajit & Djokopranoto, 2002). *Supply Chain Management* (manajemen rantai pasokan) adalah integrasi aktivitas pengadaan bahan dan pelayanan, pengubahan menjadi barang setengah jadi dan produk akhir, serta pengiriman ke pelanggan (Heizer & Render, 2004). Pujawan dan Mahendrawati (2010) menjelaskan bahwa pentingnya peran semua pihak mulai dari *supplier*, *manufacturer*, *distributor*, *retailer*, dan *customer* dalam menciptakan produk yang murah, berkualitas, dan cepat (Pujawan & Mahendrawathi, 2010). Inilah yang kemudian melahirkan konsep baru yaitu *Supply Chain Management*. Perusahaan dalam mengimplementasikan *Supply*

*Chain Management (SCM)*, bertujuan untuk meningkatkan daya saing yang diwujudkan dalam peningkatan kinerja operasional (Rahardi, 2012).

#### a. Aktivitas Dalam *Supply Chain Management*

Terdapat sejumlah pemeran utama dalam *supply chain* yang memiliki kepentingan yang sama, yaitu:

##### 1. *Supplier*

Pihak yang menyediakan bahan baku untuk diproses oleh pabrik atau *manufacturer* menjadi sebuah produk

##### 2. *Manufacturer*

Perusahaan atau pabrik yang mengolah bahan mentah atau setengah jadi hingga menjadi produk siap pakai sebagai pemenuhan kebutuhan *customers*.

##### 3. *Distributor*

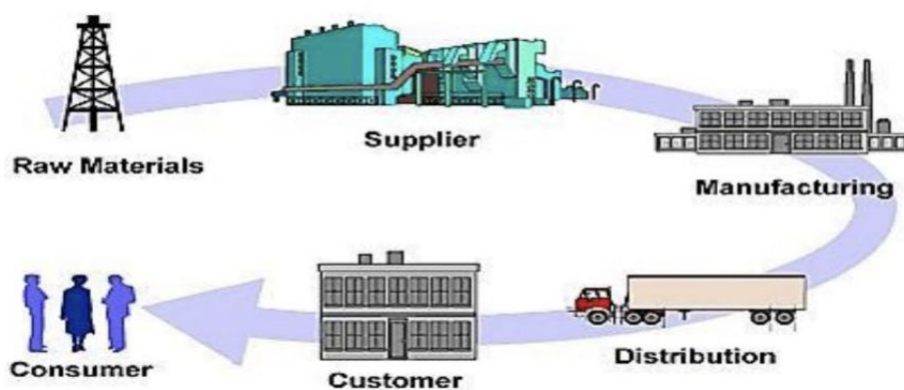
Pihak yang mentransfer barang dari pabrik atau *manufacturer* ke *retailer* atau secara langsung ke pelanggan serta memberikan informasi dan biaya barang dari *retailer* atau pelanggan ke pabrik atau *manufacturer*.

##### 4. Retail Outlet

Yaitu pengecer, pihak yang melakukan bisnis menjual barang eceran.

##### 5. *Customers*

Pihak yang membeli produk atau barang saat ini, bisa jadi pembeli produk atau pengguna produk.



Gambar 2.2.3 *Supply Chain Management (SCM)*



Proses diawali dengan adanya bahan baku, bahan baku mentah tersebut dibeli langsung oleh *supplier* kemudian bahan mentah tersebut diolah langsung didalam pabrik hingga menjadi bahan yang siap pakai lalu didistribusikan langsung ke *customer*. Biasanya para pedagang-pedagang besar tersebut memiliki gudang besar sebagai tempat penyimpanan barang sebelum barang tersebut didistribusikan langsung ke pengecer. Dan para pengecer atau *retailer* akan menawarkan produk tersebut ke *consumer* (Arif, 2018).

### **b. Komponen *Supply Chain***

Menurut Turban, Rainer, Porter (2004:321), terdapat 3 macam komponen rantai suplai, yaitu:

#### 1. Rantai Pasokan Hulu/*Upstream Supply Chain*

Bagian *upstream* (hulu) *supply chain* meliputi aktivitas dari suatu perusahaan manufaktur dengan para penyalurnya (yang mana dapat manufaktur, *assembler*, atau keduanya) dan koneksi mereka kepada para penyalur mereka (para penyalur *second trier*). Hubungan para penyalur dapat diperluas kepada beberapa strata, semua jalan dari asal material (contohnya biji tambang, pertumbuhan tanaman). Didalam *upstream supply chain*, aktivitas yang utama adalah pengadaan.

#### 2. Manajemen Internal Suplai Rantai/*Internal Supply Chain Management*

Bagian dari *internal supply chain* meliputi semua proses pemasukan barang ke gudang yang digunakan dalam mentransformasikan masukan dari para penyalur ke dalam keluaran organisasi itu. Hal ini meluas dari waktu masukan masuk ke dalam organisasi. Di dalam rantai suplai internal, perhatian yang utama adalah manajemen produksi, pabrikasi, dan pengendalian persediaan.

#### 3. Segmen Rantai Suplai Hilir/*Downstream Supply Chain Segment*

*Downstream* (arah muara) *supply chain* meliputi semua aktivitas yang melibatkan pengiriman produk kepada pelanggan terakhir. Didalam *downstream supply chain*, perhatian diarahkan pada distribusi, pergudangan, transportasi dan *after sales service*. (Arif, 2018)

### **2.2.4 *Supply Chain Operations Reference (SCOR) Digital Standard Version 14.0***

SCOR DS merupakan model yang menyediakan alat metodologi, diagnostik, dan perbandingan yang membantu organisasi membuat peningkatan dramatis dan cepat dalam proses rantai pasokan, yang digunakan untuk mendorong kemajuan *end-to-end supply chain*

*management*. Model SCOR telah dikembangkan untuk menggambarkan aktivitas bisnis yang terkait dengan semua fase pemenuhan permintaan pelanggan. Model SCOR didirikan pada tahun 1996 dan telah diperbarui secara berkala untuk beradaptasi dengan perubahan dalam praktik bisnis rantai pasokan. SCOR DS adalah pembaruan paling substansial untuk model SCOR, dan lebih komprehensif daripada versi sebelumnya dengan memasukkan standar *sustainability* dan pendukung *supply-chain orchestration*. SCOR DS mengubah pemikiran dari model rantai pasokan linier ke jaringan yang lebih sinkron. Ada beberapa perubahan penting dibandingkan dengan SCOR versi sebelumnya dari versi 12.0. SCOR tetap menjadi alat yang ampuh untuk mengevaluasi dan membandingkan aktivitas dan kinerja rantai pasokan. SCOR merupakan satu-satunya standar rantai pasokan yang komprehensif, diterima secara universal dan memiliki akses terbuka yang digunakan oleh perusahaan besar dan kecil. SCOR memberi perusahaan kemampuan untuk menilai dan meningkatkan rantai pasokan perusahaan yang mengarah langsung ke peningkatan kinerja bisnis (ASCM, 2022).

#### **2.2.4.1 SCOR Process**

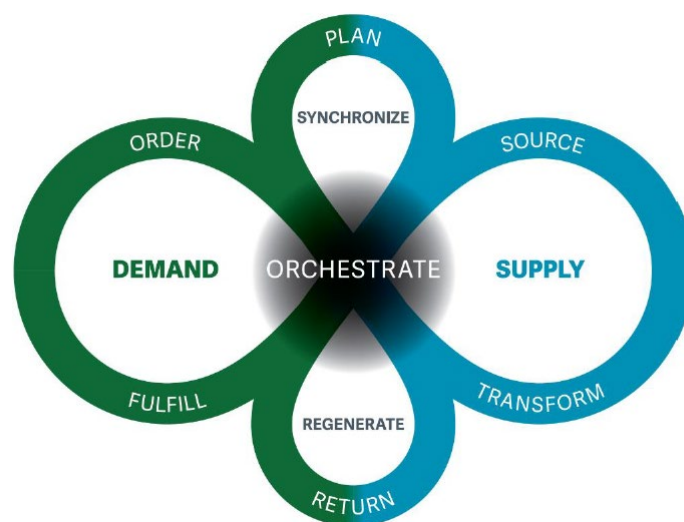
Proses SCOR adalah proses yang wajib dilaksanakan oleh rantai pasokan untuk memenuhi tujuan utamanya dalam memenuhi pesanan pelanggan. Untuk setiap proses yang unik, SCOR hanya memiliki satu representasi. SCOR DS diatur dalam 7 proses manajemen utama yaitu *Orchestrate, Plan, Order, Source, Transform, Fulfill, dan Return*.

1. *Orchestrate* (OE) menjelaskan kegiatan yang terkait dengan integrasi dan pemberdayaan strategi rantai pasokan. Ini termasuk pembuatan dan pengelolaan aturan bisnis, manajemen kinerja melalui peningkatan berkelanjutan, pengelolaan data, informasi, dan teknologi rantai pasokan, manajemen sumber daya manusia, manajemen kontrak dan perjanjian, desain rantai pasokan, manajemen peraturan dan kepatuhan, manajemen risiko, lingkungan, sosial, dan manajemen tata kelola (ESG), perencanaan bisnis terintegrasi, pembuatan dan manajemen segmentasi, dan manajemen rantai pasokan sirkular.
2. *Plan* (P) menjelaskan kegiatan yang terkait dengan rencana pengembangan untuk mengoperasikan rantai pasokan. Perencanaan dijalankan untuk proses *Order, Source, Transform, Fulfill* dan *Return*, termasuk menentukan *requirement*, mengumpulkan informasi tentang sumber daya yang tersedia, menyeimbangkan kebutuhan atau persyaratan dan sumber daya untuk menentukan kemampuan yang direncanakan dan

kesenjangan dalam permintaan atau sumber daya, dan mengidentifikasi tindakan untuk memperbaiki kesenjangan ini.

3. *Order* (O) menjelaskan aktivitas yang terkait dengan pembelian produk dan layanan pelanggan, termasuk atribut seperti lokasi, metode pembayaran, harga, status pemenuhan, dan data pesanan lainnya.
  4. *Source* (S) menggambarkan aktivitas yang terkait dengan pengadaan, pemesanan, penjadwalan pemesanan, pengiriman, penerimaan, dan transfer produk atau layanan.
  5. *Transform* (T) menjelaskan aktivitas yang terkait dengan penjadwalan dan pembuatan produk, seperti produksi, perakitan dan pembongkaran, pemeliharaan, perbaikan dan pemeriksaan, dan banyak lagi.
  6. *Fulfill* (F) menjelaskan aktivitas yang terkait dengan pelaksanaan pesanan atau layanan pelanggan, termasuk penjadwalan pengiriman pesanan, pengambilan, pengepakan, pengiriman, perakitan, pemasangan, komisioning, dan penagihan.
  7. *Return* (R) menjelaskan aktivitas yang terkait dengan arus balik barang dan layanan, serta komponen layanan apa pun dari pelanggan melalui rantai pasokan atau layanan untuk mendiagnosis kondisi, mengevaluasi hak, disposisi kembali ke *Transform* atau aktivitas sirkuler lainnya, dan pra-posisi persediaan atau layanan.
- (ASCM, 2022)

Berikut merupakan gambar proses SCOR DS:

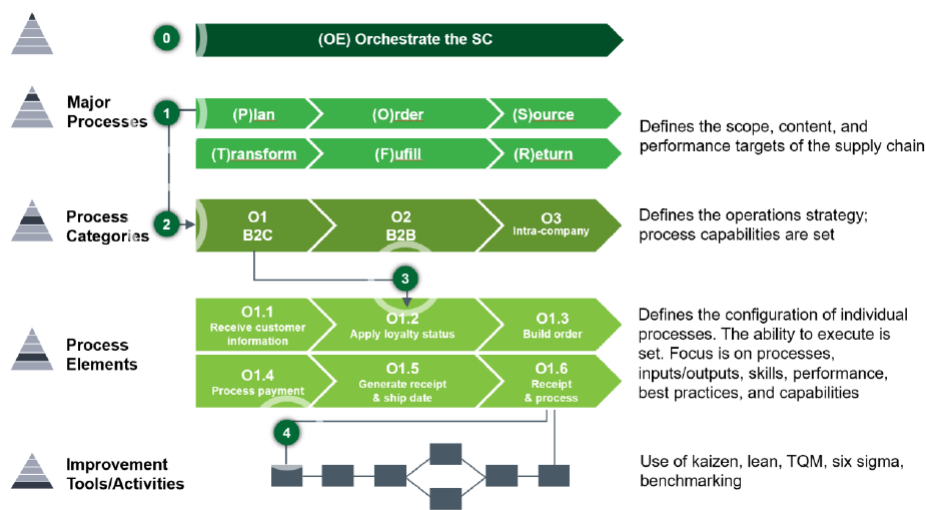


Gambar 2.2.4.1 SCOR 14.0 *Digital Standard*

Gambar proses SCOR DS diilustrasikan seperti diagram tak terhingga ganda, yang mewakili sifat rantai pasokan saat ini yang melingkar, berkesinambungan, dan terhubung serta tujuh proses penting dalam setiap rantai pasokan. Gambar proses SCOR DS menunjukkan keseimbangan dari **Supply** dan **Demand** dalam lingkaran *infinity horizontal* dan **Synchronize** dan **Regenerate** dalam lingkaran *infinity vertical*.

#### 2.2.4.2 SCOR Process Hierarchy

Model ini menggambarkan proses, bukan fungsi. Dengan kata lain, model berfokus pada aktivitas yang terlibat, bukan pada orang atau elemen organisasi yang melakukan aktivitas tersebut. Model ini dirancang untuk mendukung analisis rantai pasokan di berbagai tingkatan. ASCM berfokus pada tingkat proses 0 hingga 3, yang netral industri. SCOR tidak berusaha untuk menentukan bagaimana suatu perusahaan harus menjalankan bisnisnya atau menyesuaikan sistem dan aliran informasinya. Setiap Perusahaan yang mengimplementasikan peningkatan rantai pasokan menggunakan SCOR perlu memperluas model, setidaknya ke level 4, menggunakan industri, organisasi, dan proses, sistem, dan praktik spesifik lokasi (ASCM, 2022).



#### 2.2.4.2 SCOR Process Hierarchy

Di bagian atas hierarki Proses SCOR adalah *Orchestrate* proses Level-0. *Orchestrate* adalah satu-satunya bagian SCOR yang memiliki Level 0. Proses level-0 berada di level strategi dan menginformasikan serta mempengaruhi semua level di bawahnya. Proses *Orchestrate* yang

berada pada level 0 berfokus pada kegiatan utama yang diperlukan yaitu untuk menghubungkan rantai pasokan eksternal bagi pemasok dan pelanggan, juga untuk pemangku kepentingan internal. Setelah proses level-0, SCOR mengenali enam proses level-1 yang mewakili aktivitas utama rantai pasokan yaitu *Plan, Order, Source, Transform, Fulfill, dan Return*. Level 2 mewakili kategori proses utama dalam proses level 0 dan level 1, level 3 terdiri dari elemen proses, proses level 3 dapat digunakan untuk mengidentifikasi aktivitas yang perlu didukung oleh sistem bisnis. Untuk setiap proses level-1, ada tiga atau lebih proses level-2 yang berbeda. Setiap proses level 2 berisi elemen proses level-3. Hubungan hierarkis ini memberikan klasifikasi proses (ASCM, 2022).

#### **2.2.4.3 SCOR Structure**

SCOR adalah model referensi proses. Tujuan dari model referensi proses, atau kerangka kerja proses bisnis, adalah untuk mendefinisikan arsitektur proses dengan cara yang selaras dengan fungsi dan tujuan bisnis utama. Arsitektur di sini mengacu pada bagaimana proses berinteraksi dan bekerja, bagaimana proses ini dikonfigurasi, dan persyaratan keterampilan untuk staf yang mengoperasikan proses. Model referensi SCOR terdiri dari empat bagian utama:

- *Performance* termasuk metrik standar untuk menggambarkan kinerja proses dan menentukan tujuan strategis.
- *Processes* menawarkan deskripsi standar proses manajemen dan hubungan proses.
- *Practices* menjelaskan praktik manajemen yang menghasilkan kinerja proses yang jauh lebih baik.
- *People* terdiri dari definisi standar untuk keterampilan yang dibutuhkan untuk melakukan proses rantai pasokan.

(ASCM, 2022)

#### **2.2.4.4 Performance**

Bagian kinerja SCOR berfokus pada pengukuran dan penilaian hasil pelaksanaan proses rantai pasokan. Pendekatan komprehensif untuk memahami, mengevaluasi, dan mendiagnosis kinerja rantai pasokan terdiri dari tiga elemen: atribut kinerja, metrik, dan kematangan proses atau praktik. Elemen-elemen ini, yang berbeda dari level dalam hierarki proses dan metrik, menjelaskan berbagai aspek atau dimensi kinerja:

- Atribut kinerja adalah karakteristik strategis kinerja rantai pasokan yang digunakan untuk memprioritaskan dan menyelaraskan kinerja rantai pasokan dengan strategi bisnis.
- Metrik adalah ukuran kinerja diskrit yang terdiri dari tingkat hierarki yang terhubung.
- Kematangan proses atau praktik adalah alat referensi berdasarkan tujuan, deskripsi spesifik yang dapat digunakan untuk mengevaluasi seberapa baik proses dan praktik rantai pasokan menggabungkan dan melaksanakan model proses praktik terbaik dan praktik kerja unggulan yang diterima (ASCM, 2022).

#### A. *Performance attributes*

Atribut kinerja adalah pengelompokan atau kategorisasi metrik yang digunakan untuk mengekspresikan strategi tertentu. Atribut itu sendiri tidak dapat diukur, itu digunakan untuk menetapkan arah strategis. Misalnya: “Produk LX harus memimpin persaingan dalam hal keandalan”, dan “Pasar XY mengharuskan kami untuk menjadi salah satu dari 10 pabrikan tangkas teratas”. Metrik mengukur kemampuan untuk mencapai arah strategis tersebut. SCOR mengakui tiga kategori kinerja dan delapan atribut kinerja:

	Performance Attributes	Definition
Resilience	Reliability (RL)	The ability to perform tasks as expected. Reliability focuses on the predictability of the outcome of a process. Typical metrics for the Reliability attribute include delivering a product on time, in the right quantity, and at the right quality level.
	Responsiveness (RS)	The speed at which tasks are performed and the speed at which a supply chain provides products to the customer. Examples include cycle-time metrics.
	Agility (AG)	The ability to respond to external influences and marketplace changes to gain or maintain a competitive advantage.
Economic	Costs (CO)	The cost of operating the supply chain processes. This includes labor costs, material costs, and management and transportation costs.
	Profit (PR)	The Profit attribute describes the financial benefit realized when the revenue generated from a business activity exceeds the expenses, costs, and taxes involved in sustaining the activity.
	Assets (AM)	The ability to efficiently utilize assets. Assets' strategies in a supply chain include inventory reduction and insourcing rather than outsourcing.
Sustainability	Environmental (EV)	The Environmental attribute describes the ability to operate the supply chain with minimal environmental impact, including materials, water, and energy.
	Social (SC)	The Social attribute describes the ability to operate the supply chain aligned with the organization's social values, including diversity and inclusion, wage, and training metrics.

### Gambar 2.2.4.4 *Performance Attributes*

#### *Resilience*

1. *Reliability*: kemampuan untuk melakukan tugas seperti yang diharapkan. Keandalan berfokus pada prediktabilitas hasil dari suatu proses. Metrik tipikal untuk atribut keandalan mencakup pengiriman produk tepat waktu, dalam jumlah yang tepat, dan pada tingkat kualitas yang tepat.
2. *Responsiveness*: kecepatan di mana tugas dilakukan dan kecepatan di mana rantai pasokan menyediakan produk kepada pelanggan. Contohnya termasuk metrik waktu siklus.
3. *Agility*: kemampuan untuk menanggapi pengaruh eksternal dan perubahan pasar untuk mendapatkan atau mempertahankan keunggulan kompetitif.

#### *Economic*

4. *Cost*: biaya pengoperasian proses rantai pasokan. Ini termasuk biaya tenaga kerja, biaya material, dan manajemen dan biaya transportasi.
5. *Profit*: atribut laba menggambarkan manfaat finansial yang direalisasikan ketika pendapatan yang dihasilkan dari aktivitas bisnis melebihi biaya, biaya, dan pajak yang terlibat dalam mempertahankan aktivitas tersebut.
6. *Assets*: kemampuan untuk menggunakan asset secara efisien. Strategi asset dalam rantai pasokan meliputi pengurangan persediaan dan *insourcing* daripada *outsourcing*.

#### *Sustainability*

7. *Environmental*: atribut lingkungan menggambarkan kemampuan untuk mengoperasikan rantai pasokan dengan dampak lingkungan minimal, termasuk material, air, dan energi.
8. *Social*: atribut sosial menggambarkan kemampuan untuk mengoperasikan rantai pasokan selaras dengan nilai-nilai sosial organisasi, termasuk metrik keragaman dan inklusi, upah, dan pelatihan.

#### *B. Metric*

Setiap atribut *performance* memiliki setidaknya satu metrik level-1 atau strategis. Metrik level-1 ini adalah kalkulasi yang dengannya organisasi dapat mengukur seberapa suksesnya mencapai posisi yang diinginkan dalam ruang pasar yang kompetitif.

	Performance Attributes	Definition
Economic	Reliability (RL)	Perfect Order Fulfillment (RL.1.1) Perfect Supplier Order (RL.1.2) Perfect Return Order Fulfillment (RL.1.3)
	Responsiveness (RS)	Order Fulfillment Cycle Time (RS.1.1)
	Agility (AG)	Supply Chain Agility (AG.1.1)
Economic	Costs (CO)	Total Supply Chain Management Costs (CO.1.1) Cost of Goods Sold (COGS) (CO.1.2)
	Profit (PR)	Earnings Before Interest and Taxes (EBIT) as a Percent of Revenue (PR.1.1) Effective Tax Rate (PR.1.2)
	Assets (AM)	Cash-to-Cash Cycle Time (AM.1.1) Return on Fixed Assts (AM.1.2) Return on Working Capital (AM.1.3)
Sustainability	Environmental (EV)	Materials Used (EV.1.1) Energy Consumed (EV.1.2) Water Consumed (EV.1.3) GHG Emissions (EV.1.4) Waste Generation (EV.1.5)
	Social (SC)	Diversity and Inclusion (SC.1.1) Wage Level (SC.1.2) Training (SC.1.3)

Gambar 2.2.4.4 Metrics Attributes

Metrik adalah standar untuk mengukur kinerja rantai pasokan atau proses. Metrik SCOR adalah metrik diagnostik yang digunakan untuk menganalisis suatu situasi. SCOR menentukan tiga tingkat metrik yang telah ditentukan sebelumnya:

- Metrik Level-1 adalah diagnostic untuk Kesehatan rantai pasokan secara keseluruhan. Metrik ini juga dikenal sebagai metrik strategis dan *key performance indicators* (KPI). Perbandingan metrik level-1 membantu menetapkan target yang realistis untuk mendukung arah strategis.
- Metrik level-2 berfungsi sebagai diagnostic untuk metrik level-1. Hubungan diagnostic membantu mengidentifikasi akar penyebab atau penyebab kesenjangan kinerja untuk metrik tingkat-1.
- Metrik level-3 berfungsi sebagai diagnostic untuk metrik level-2.

Analisis kinerja metrik dari tingkat 1 hingga 3 disebut sebagai dekomposisi metrik, diagnosis kinerja, atau analisis akar penyebab metrik. Dekomposisi metrik adalah langkah



pertama dalam mengidentifikasi proses yang memerlukan penyelidikan lebih lanjut dan mengidentifikasi akar penyebab masalah. (Proses terkait dengan metrik level-1, level-2, dan level-3).

Metrik SCOR diatur dalam struktur hierarkis. SCOR menjelaskan metrik level-1, level-2, dan level-3. Hubungan antara level-level ini bersifat diagnostik. Metrik level-2 berfungsi sebagai diagnostik untuk metrik level-1. Artinya, dengan melihat kinerja metrik level-2, kesenjangan kinerja atau peningkatan metrik level-1 dapat dijelaskan. Jenis analisis kinerja rantai pasokan ini disebut sebagai dekomposisi metrik atau penyebab akar. Demikian pula, metrik level-3 berfungsi sebagai diagnostik untuk metrik level-2. Level suatu metrik termasuk dalam kodifikasi metrik itu sendiri.

Kodifikasi metrik dimulai dengan atribut kinerja: *Reliability* adalah RL, *Responsiveness* adalah RS, *Agility* adalah AG, *Profit* adalah PR, *Costs* adalah CO, *Assets* adalah AM (untuk Manajemen Aset), *Environmental* adalah EV, dan *Social* adalah SC. Setiap metrik dimulai dengan kode dua huruf, diikuti dengan angka untuk menunjukkan level, lalu pengidentifikasi numerik unik. Misalnya, pemenuhan pesanan pelanggan sempurna (RL.1.1) adalah metrik level-1 dalam atribut *Reliability*. Pesanan pelanggan kondisi sempurna (RL.2.4) adalah metrik *Reliability* level-2 (ASCM, 2022).

#### **2.2.4.5 Processes**

Bagian Proses SCOR menyediakan serangkaian deskripsi yang telah ditentukan sebelumnya untuk aktivitas yang dilakukan sebagian besar perusahaan untuk menjalankan rantai pasokan mereka secara efektif. Proses SCOR level makro, termasuk proses Level-0 dan Level-1. *Orchestrate* adalah proses Level-0, *Plan*, *Order*, *Source*, *Transform*, *Fulfill*, dan *Return* adalah proses Level-1 dan terkenal serta diadopsi secara luas. SCOR juga mengidentifikasi dua tingkat proses lagi. Pada bagian ini, level menunjukkan rentang proses. Proses level-3 difokuskan pada aktivitas yang lebih detail. Proses level-1 mencakup beberapa proses level-3. Grafik dibagian hirarki proses menunjukkan level-level dalam proses model SCOR.

Kategori proses level-2 menentukan kapabilitas dalam proses level-1. Misalnya, proses kunci level-2 untuk *Plan* adalah *Plan Supply Chain*, *Plan Order*, *Plan Source*, *Plan Transform*, *Plan Fulfill*, dan *Plan Return*, proses level-2 untuk sumber adalah sumber strategis, pengadaan langsung, pengadaan tidak langsung, dan pengembalian sumber. Proses level-3 adalah langkah-langkah proses yang dilakukan dalam urutan tertentu untuk merencanakan aktivitas rantai

pasokan, sumber bahan, membuat produk, mengirimkan barang dan jasa, dan menangani pengembalian produk.

Perusahaan dapat mengembangkan deskripsi proses standar untuk aktivitas dalam proses level-3, yang akan menjadi proses level-4. Proses ini umumnya spesifik untuk industri, produk, lokasi, atau teknologi. Misalnya, sebagian besar perusahaan perlu melakukan tugas yang dikenal sebagai menerima sinyal pesanan. Ini adalah proses level-3 (F1.1, F2.1 & F3.1, misalnya). Proses level-4 akan menjelaskan langkah-langkah untuk menerima sinyal pesanan, seperti apakah pesanan diterima secara elektronik, melalui telepon atau secara langsung. Setiap skenario ini mungkin memerlukan deskripsi proses level-4 yang unik. Langkah lain bisa berupa bagaimana pesanan dimasukkan dan diproses. Misalnya, pesanan elektronik dapat diproses secara otomatis oleh perangkat lunak, pesanan melalui telepon dapat ditangani oleh meja pesanan, dan pesanan langsung akan ditangani di loket pembayaran.

Tingkat dimana proses perlu dijelaskan tergantung pada proyek. Untuk sebagian besar proyek, diagram proses level-2 membantu mengidentifikasi masalah struktural dalam rantai pasokan, seperti mengapa perusahaan memiliki gudang yang berlebihan atau mengapa waktu tunggu untuk sumber tertentu lebih lama. Diagram proses level-3 membantu mengidentifikasi titik keputusan, pemicu, dan pemutusan proses. Misalnya, inventaris konsinyasi dan alternatif sumber lainnya, inventaris yang dikelola vendor, dicantumkan sebagai praktik, yang lain membutuhkan proses level-3 standar, tetapi cara proses ini diurutkan dan siapa yang melakukannya adalah pembeda.

Kodifikasi proses berbeda berdasarkan level. Proses Level-0 dan Level-1 diwakili oleh satu atau dua kapital. OE adalah inisial untuk *Orchestrate*, P mewakili *Plan*, S untuk *Source*, O menunjukkan *Order*, T label *Transform*, F menunjukkan *Fulfill*, dan R menandai *Return*. Sebagian besar proses level-2 menambahkan titik dan angka, seperti di F.1 untuk *Fulfill* B2C dan P.3 untuk *Plan Source*. Proses Level-3 menambahkan periode diikuti dengan nomor unik, seperti di F1.1 untuk menerima sinyal pesanan dan F1.2 untuk produk pilih (ASCM, 2022).

#### **2.2.4.6 Practices**

Bagian praktik menyediakan kumpulan praktik industri-netral yang diakui perusahaan karena nilainya. Praktik adalah cara unik untuk mengkonfigurasi proses atau serangkaian proses. Keunikan dapat dikaitkan dengan otomatisasi proses, teknologi yang diterapkan dalam proses,

keterampilan khusus yang diterapkan pada proses, urutan unik untuk melakukan proses, atau metode unik untuk mendistribusikan dan menghubungkan proses antar organisasi.

SCOR mengakui bahwa beberapa kualifikasi praktik yang berbeda ada di dalam organisasi mana pun, namun versi ini mengklasifikasikan semua praktik sebagai *Best Practices* (BP). SCOR juga mengakui kualifikasi suatu praktik dapat berbeda menurut industri atau geografi. Untuk beberapa industri, suatu praktik mungkin standar, sedangkan praktik yang sama dapat dianggap sebagai praktik baru atau terbaik di industri lain. Klasifikasi praktik SCOR telah ditetapkan berdasarkan masukan dari para praktisi dan pakar dari beragam industri.

Semua praktik SCOR telah dipetakan ke satu atau lebih klasifikasi. SCOR mengenali 21 klasifikasi, yang membantu mengidentifikasi praktik berdasarkan area fokus, seperti manajemen inventaris atau pengenalan produk baru. Praktek juga dipetakan ke satu atau lebih pilar praktik yaitu *Analytics and Technology*, *Process*, dan *Organization*. Pilar membantu mengidentifikasi di mana praktik tertentu memiliki dampak paling besar dan dapat memberikan manfaat maksimal (ASCM, 2022).

#### **2.2.4.7 People**

Bagian *People* dari SCOR diperkenalkan di SCOR v10 dan memberikan standar untuk mendeskripsikan keterampilan yang diperlukan untuk melakukan tugas dan mengelola proses. Biasanya, keterampilan ini dikhususkan untuk manajemen rantai pasokan, tetapi beberapa keterampilan mungkin juga dapat diterapkan di luar domain proses rantai pasokan.

Keterampilan dijelaskan dengan definisi standar dan asosiasi dengan aspek orang lain, yaitu pengalaman, pelatihan, dan tingkat kompetensi. Tingkat kompetensi tidak termasuk dalam deskripsi kerangka kerja, tetapi SCOR mengakui lima tingkat kompetensi yang diterima secara umum:

- Pemula adalah pemula yang tidak terlatih tanpa pengalaman yang membutuhkan dan mengikuti dokumentasi terperinci.
- Seorang pemula melakukan pekerjaan dengan persepsi situasional yang terbatas.
- Pegawai yang kompeten memahami pekerjaan dan dapat menentukan prioritas untuk mencapai tujuan.
- Individu yang cakap mengawasi semua aspek pekerjaan dan dapat memprioritaskan berdasarkan aspek situasional.

- Seorang pakar memiliki pemahaman intuitif dan dapat menerapkan pola pengalaman pada situasi baru.

Tingkat kompetensi ini digunakan sama seperti tingkat kematangan proses atau praktik. Spesifikasi orang atau pekerjaan dievaluasi berdasarkan tingkat kompetensi yang ditemukan, dalam hal seseorang, atau diinginkan, dalam hal spesifikasi pekerjaan. Kodifikasi dalam bagian *People* mewakili keterampilan, pengalaman, dan pelatihan. Semua elemen *People* dimulai dengan huruf kapital H diikuti dengan huruf kapital yang mewakili elemen: S untuk *skills*, E untuk *experiences*, dan T untuk *training*. Ini diikuti oleh titik dan angka empat digit. Untuk contoh, HS.0046 adalah kode untuk keahlian *Enterprise Resources Planning (ERP) Systems*, dan HT.0007 adalah kode untuk pelatihan *APICS Certified Supply Chain Professional (CSCP)* (ASCM, 2022).

### 2.2.5 SCOR Racetrack

SCOR *Racetrack* merupakan suatu program *improvement* yang digambarkan seperti arena balap yang dapat digunakan sebagai program untuk meningkatkan kinerja rantai pasok pada perusahaan dan memiliki fokus pada peningkatan *performance* dari rantai pasok perusahaan. SCOR *Racetrack* menjelaskan bagaimana mengatur program *improvement* SCOR dengan menggunakan proses SCOR dan metodologi pendukung. Dalam implementasi *improvement* program menggunakan *SCOR Racetrack* harus tetap berdasarkan pada *SCOR Framework* yang saat ini sudah di kembangkan menjadi *SCOR Digital Standard Version 14.0*. Metodologi pelaksanaan SCOR *Racetrack* dijelaskan dalam 5 langkah yang berbeda:

1. *Engage*

Yaitu tahap dimana perusahaan melibatkan pemangku kepentingan untuk menyesuaikan kebutuhan perbaikan rantai pasok dan mendapatkan dukungan.

2. *Define*

Memahami lingkungan bisnis, menentukan prioritas strategis dan perusahaan, serta menetapkan ruang lingkup analisis rantai pasokan untuk program peningkatan SCOR.

3. *Analyze*

Tahap untuk menentukan metrik kinerja dan proses program peningkatan SCOR.

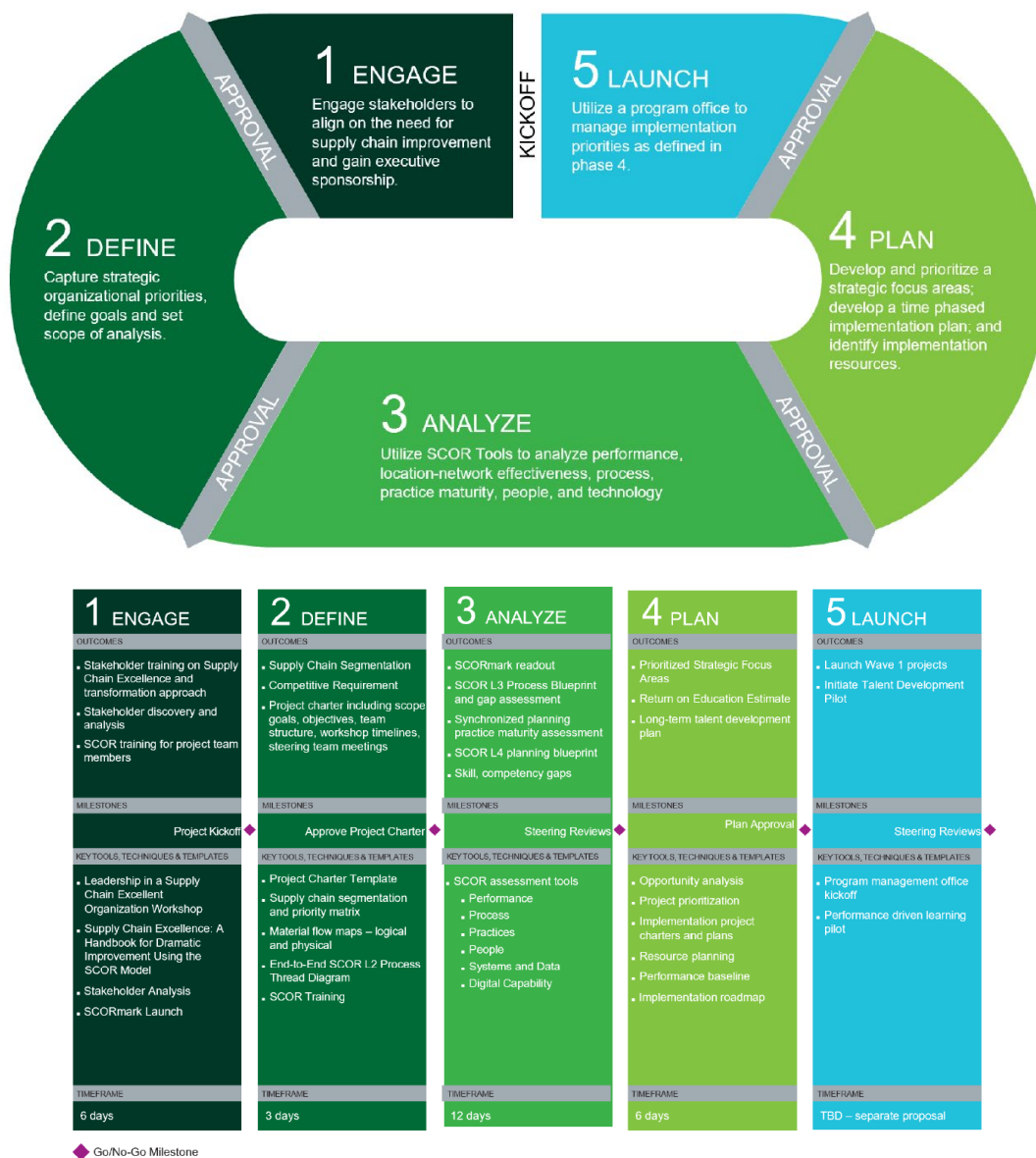
4. *Plan*

Tetapkan portofolio proyek termasuk ruang lingkup proses, prioritas, manfaat yang diantisipasi, dan sumber daya.

5. *Launch*

Melaksanakan proyek dalam portofolio dan memulai realisasi manfaat sesuai dengan tahap 4.

SCOR *Racetrack* dapat dilihat secara detail pada gambar berikut:



Gambar 2.2.5 SCOR *Racetrack*

### 2.2.6 *Fishbone Diagram*

Analisis *Fishbone* (atau *Ishikawa*) adalah suatu pendekatan terstruktur yang memungkinkan dilakukan suatu analisis lebih terperinci dalam menemukan penyebab- penyebab suatu masalah, ketidaksesuaian, dan kesenjangan yang ada. *Ishikawa diagram* atau dikenal dengan nama *fishbone diagram* dan bisa disebut juga *cause-and-effect diagram* adalah salah satu metode dari *Seven Quality Tools* yang digunakan untuk mencari penyebab dari timbulnya suatu masalah. Metode ini membagi masalah terdiri dari sebab dan akibat yang dimana terdiri dari beberapa faktor: *Methods, Machines (equipment), People (manpower), Materials, Measurement, Environment* (Hidayat & Saefulloh, 2022)

Keenam faktor tersebut dituliskan bagian tulang ikan pada bagian diagram *fishbone* dan permasalahan yang ingin diketahui penyebabnya diletakan pada bagian kepala ikan. Pada setiap faktor di tulang ikan memiliki akar permasalahannya masing-masing.

## BAB III

### METODE PENELITIAN

#### 3.1 Subjek Penelitian

Subjek dalam penelitian ini adalah Dakota Rumah Konveksi yang bergerak di industri konveksi dan memproduksi berbagai macam pakaian seperti kemeja, kaos, polo, jaket, dan lainnya. Lokasinya berada di Ruko Sambisari, Jl. Candi Sambisari, RT.1/RW.1, Kadirojo II, Purwomartani, Kec. Kalasan, Kabupaten Sleman, Daerah Istimewa Yogyakarta 55571.

#### 3.2 Objek Penelitian

Objek dalam penelitian ini adalah peningkatan kinerja rantai pasok menggunakan metode *Supply Chain Operations Reference (SCOR) model version 14.0 Racetrack* di Dakota Rumah Konveksi.

#### 3.3 Teknik Pengumpulan Data

##### 3.3.1 Data Primer

Data primer merupakan data yang didapatkan secara langsung dari tempat penelitian tanpa perantara apapun yang digunakan untuk keperluan penelitian seperti data-data dan informasi perusahaan. Dalam penelitian ini data primer yang digunakan yaitu observasi secara langsung ke tempat penelitian dan wawancara secara langsung ke *owner* dan kepala produksi Dakota Rumah Konveksi.

##### a. Observasi

Observasi yang dilakukan pada penelitian ini yaitu dengan mengamati aktivitas di perusahaan secara langsung dari awal hingga akhir, dimulai dari pesanan yang masuk, pembelian bahan baku, penjadwalan produksi, proses produksi, hingga ke proses terakhir yaitu pengiriman pesanan ke pelanggan di Dakota Rumah Konveksi. Kegiatan observasi ini dilakukan sebagai langkah awal untuk melihat kondisi Perusahaan, kegiatan perusahaan dan kendala yang dialami perusahaan di Dakota Rumah Konveksi.

##### b. Wawancara

Wawancara dilakukan secara langsung di lokasi penelitian dengan melakukan tanya jawab agar mendapatkan informasi tentang proses bisnis, tujuan, produk, target, struktur organisasi, hasil akhir produksi, kuantitas dan kualitas produk yang dikirimkan ke pelanggan, dan kendala yang sedang dialami oleh Dakota Rumah Konveksi. Wawancara ini dilakukan bersama owner dan kepala produksi Dakota Rumah Konveksi.

### **3.3.2 Data Sekunder**

Data sekunder adalah sumber data penelitian yang didapatkan dari pihak lain dan digunakan untuk mendukung data primer dan sebagai referensi dalam menyelesaikan masalah. Data sekunder yang digunakan yaitu:

a. **Data Perusahaan**

Data sekunder yang diperoleh dari Dakota Rumah Konveksi yaitu profil perusahaan beserta visi dan misinya, data permintaan dan pengiriman produk dengan rentang waktu Januari – Juni 2023.

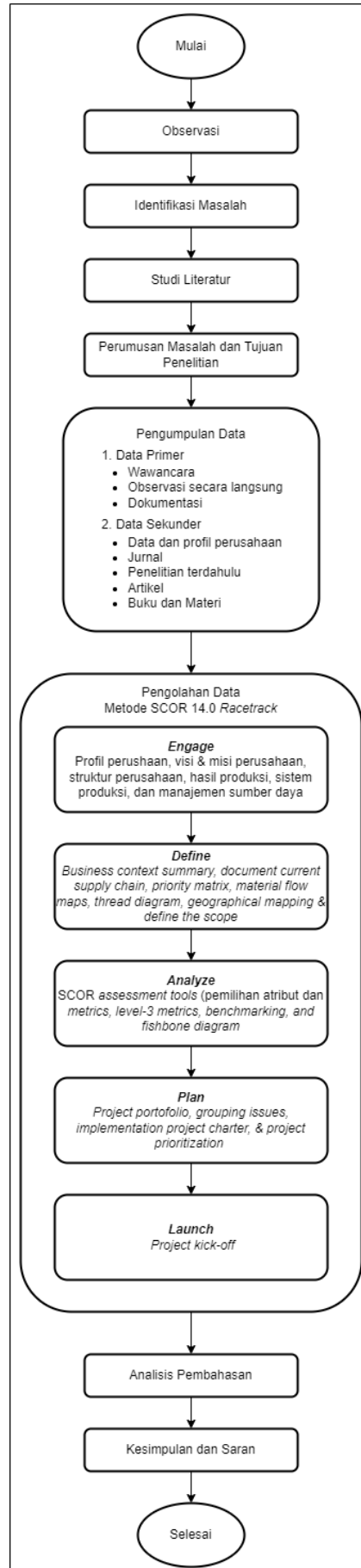
b. **Kajian Pustaka**

Kajian pustaka yang digunakan didapatkan dari jurnal, buku, materi, web dan artikel yang berkaitan dengan SCOR dan peningkatan kinerja rantai pasok untuk menunjang penelitian.

### **3.4 Alur Penelitian**

Alur penelitian merupakan langkah-langkah yang dilakukan oleh peneliti dalam mengerjakan penelitian yang dimulai dari awal hingga akhir yaitu kesimpulan, berikut merupakan gambar diagram alur penelitian:





### Gambar 3.4 Alur Penelitian

Berdasarkan tahapan dalam gambar alur penelitian diatas dapat dijelaskan sebagai berikut:

1. Mulai

2. Observasi

Melakukan observasi secara langsung ke lapangan tempat penelitian sekaligus bertemu dengan *owner* dan kepala produksi untuk wawancara terkait kondisi perusahaan dan melihat secara langsung aktivitas di perusahaan, hal ini dilakukan untuk mendapatkan informasi.

3. Identifikasi Masalah

Setelah melakukan observasi secara langsung lalu dilakukan identifikasi terkait dengan aktivitas dan kondisi di tempat penelitian. Tujuan dari identifikasi ini untuk mengetahui permasalahan-permasalahan yang dialami Dakota Rumah Konveksi, identifikasi yang dilakukan pada penelitian ini yaitu terkait kinerja rantai pasoknya.

4. Studi Literatur

Studi literatur berisi kajian deduktif dan induktif yang digunakan untuk mendukung penelitian ini. Studi literatur didapatkan dari penelitian terdahulu, jurnal, artikel, dan buku untuk mengumpulkan teori yang dijadikan bahan pendukung penelitian. Dari penelitian terdahulu juga dapat dijadikan sebagai perbandingan dengan penelitian yang akan dilaksanakan.

5. Perumusan Masalah dan Tujuan Penelitian

Setelah mengidentifikasi masalah dan mendapatkan metode yang sesuai untuk menyelesaikan masalah tersebut, selanjutnya yaitu merumuskan masalah yang sesuai dengan yang dialami di Dakota Rumah Konveksi pada proses rantai pasoknya. Hasil dari perumusan masalah ini akan dijadikan sebagai landasan dalam menentukan tujuan dan manfaat dari penelitian yang dilakukan.

6. Pengumpulan Data

Pada bagian ini yaitu melakukan pengumpulan data, yaitu data primer dan data sekunder. Data primer dikumpulkan dengan melakukan observasi secara langsung ke tempat penelitian, melakukan wawancara dengan *owner* dan kepala produksi untuk mendapatkan data permintaan, data pengiriman, data produk cacat saat

produksi, pendapatan, kondisi mesin, kondisi lingkungan kerja, dan data *supplier*, serta mengambil dokumentasi. Data sekunder didapatkan dengan cara melakukan *review* dari penelitian terdahulu, mendapatkan data dari perusahaan, dan mencari teori untuk pendukung penelitian dari jurnal, buku, artikel, dan lainnya.

## 7. Pengolahan Data

Metode yang digunakan untuk mengolah data pada penelitian ini yaitu *Supply Chain Operations Reference (SCOR) 14.0 Racetrack*. Sehingga pengolahan data dilakukan sesuai dengan metodologi nya yang terbagi menjadi 5 langkah sebagai berikut:

### a. Engage

Merupakan tahap identifikasi motivasi peningkatan serta tujuan dari implementasi program *improvement supply chain* dan pengetahuan tentang SCOR. Pada tahap ini akan menampilkan profil perusahaan, visi dan misi perusahaan, struktur perusahaan, sistem produksi, hasil produksi, dan manajemen sumber daya.

### b. Define

Di tahap ini perlu untuk memahami lingkungan bisnis dan penentuan ruang lingkup terkait *supply chain* untuk dilakukan program *improvement SCOR* dengan menerapkan metode SCOR 14.0 *Racetrack*. Pada tahap ini akan menampilkan *business context summary, document current supply chain, geographical mapping, priority matrix, material flow maps, supply chain thread diagram, define the scope*, dan *project charter*.

### c. Analyze

Pada tahap ini melakukan analisis terhadap kinerja *supply chain* saat ini dengan menganalisis matriks kinerja dan proses pada suatu perusahaan. Lalu melakukan pemilihan dan perhitungan matriks kinerja untuk dilakukan program *improvement* dan kemudian dilakukan proses *benchmarking*. Pada tahap ini akan menampilkan pemilihan atribut *performance SCOR*, perhitungan *level-3 metrics reliability, benchmarking*, dan analisis dengan *fishbone diagram*.

### d. Plan

Pada tahap ini merancang *project* sesuai dengan permasalahan pada *performance gaps* yang dijadikan ke dalam sebuah *project* yang berguna untuk perbaikan pada

*supply chain* suatu perusahaan. Kemudian menghitung manfaat dari matriks pada setiap *project* lalu diurutkan sesuai dengan prioritas. Pada tahap ini akan menampilkan *project portofolio*, *grouping issues*, *implementation project charter*, dan *project prioritization*.

e. *Launch*

Pada tahap ini meluncurkan *project* yang menjadi prioritas pada tahap *Plan* sebagai peningkatan dan perbaikan kinerja *supply chain* suatu perusahaan. Perbaikan dapat dilakukan secara *continuous* pada peningkatan kinerja rantai pasok.

8. Analisis dan Pembahasan Usulan Peningkatan Kinerja Rantai Pasok

Setelah melakukan pengolahan data sesuai dengan tahapan metode SCOR 14.0 *Racetrack*, selanjutnya dilakukan analisis dan pembahasan pada setiap tahapannya untuk mengetahui usulan peningkatan atau perbaikan kinerja rantai pasok yang tepat dan sesuai dengan menggunakan metode SCOR 14.0 *Racetrack* di Dakota Rumah Konveksi.

9. Kesimpulan dan Saran

Setelah seluruh proses penelitian selesai, selanjutnya dapat ditarik kesimpulan yang akan menjawab rumusan masalah dan tujuan penelitian ini. Kemudian memeberikan saran sebagai pertimbangan dan rekomendasi kepada perusahaan dan saran untuk penelitian selanjutnya yang berkaitan dengan topik pada penelitian ini.

10. Selesai

## BAB IV

### PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

#### 4.1 *Engage*

##### 4.1.1 Profil Perusahaan

Dakota Rumah Konveksi dibangun pada bulan Mei 2011 oleh pemiliknya yang bernama Adityawan Yudhistira. Dakota Rumah Konveksi berlokasi di Ruko Sambisari, Jl. Candi Sambisari, RT.1/RW.1, Kadirojo II, Purwomartani, Kec. Kalasan, Kabupaten Sleman, Daerah Istimewa Yogyakarta 55571. Merupakan usaha yang bergerak di bidang konveksi, yang memproduksi kemeja, kaos, celana, jaket, dan lainnya. Untuk kantor pemasaran dan tempat produksi dari Dakota Rumah Konveksi ini berbeda tempat, akan tetapi masih dalam satu wilayah yang sama hanya berjarak kurang lebih 500 meter.

Berdirinya Dakota Rumah Konveksi diawali dengan keinginan dari pemilik untuk mencoba memulai usaha konveksi karena melihat besarnya peluang dan prospek usaha dalam bidang konveksi. Hal tersebut juga didukung dengan beberapa peluang seperti terdapat sumber daya manusia (SDM) yang memiliki pengalaman di bidang konveksi, jaringan pendukung sebagai modal kerja yang potensial, pasar yang mendukung, serta mitra kerja yang sangat luas.

Dengan keinginan dan tekad yang kuat untuk mempelajari terkait industri konveksi dan dengan keberanian dalam memulai bisnis sendiri kini Dakota Rumah Konveksi secara pelan-pelan sudah mulai menunjukkan perkembangan yang signifikan. Hal tersebut dapat dilihat dari meningkatnya pesanan *customer* hingga mengharuskan Dakota Rumah Konveksi menambah mesin dan menambah pekerja agar dapat menambah kapasitas produksi. Kebanyakan karyawan yang dipekerjakan ialah warga sekitar Dakota Rumah Konveksi yang memiliki keahlian dalam menjahit. Ada banyak hal yang menjadi dasar dari berkembangnya bisnis dengan cepat, beberapa diantaranya yaitu memberikan hasil dan pelayanan yang terbaik dan berkualitas sehingga pelanggan tidak akan kecewa dan akan puas dengan hasilnya jika pelayanannya tepat waktu dan hasilnya berkualitas. Hal ini dapat membangun *loyalty* pelanggan terhadap perusahaan sehingga harus terus dikembangkan dalam membangun usaha konveksi agar lebih maju.

#### 4.1.2 Visi dan Misi Perusahaan

Visi dan Misi dari Dakota Rumah Konveksi sebagai berikut:

Visi:

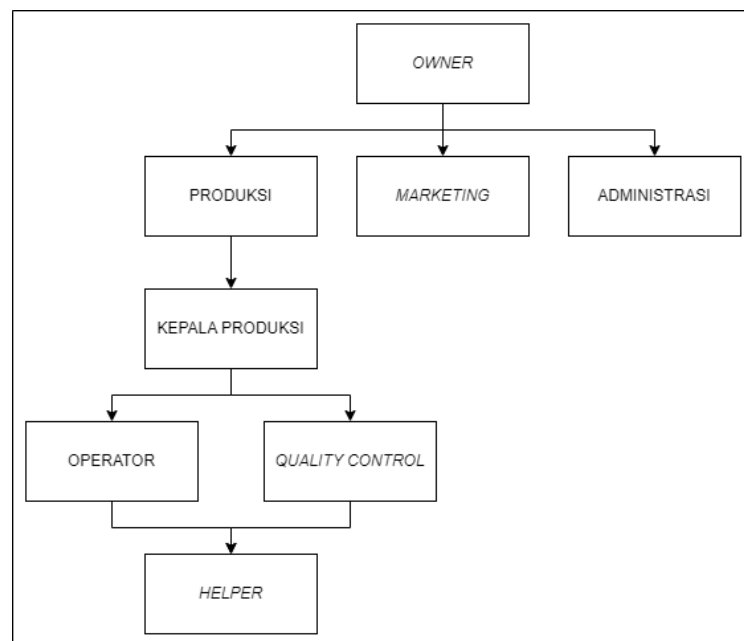
Menjadi perusahaan konveksi yang memberikan produk berkualitas, terpercaya dan memberikan pelayanan terbaik bagi *customer*.

Misi:

1. Selalu memberikan pelayanan dan solusi terbaik kepada customer.
2. Selalu mengutamakan proses produksi didalam konveksi yang efektif dan efisien dengan menghasilkan produk yang berkualitas.

#### 4.1.3 Struktur Perusahaan

Dakota Rumah Konveksi memiliki struktur perusahaan sebagai berikut:



Gambar 4.1.3 Struktur Perusahaan

Berikut merupakan penjelasan pada setiap *job description* dari masing-masing struktur perusahaan:

1. *Owner* Dakota Rumah Konveksi

*Owner* dari Dakota Rumah Konveksi ialah Bapak Adityawan Yudhistira, yang merupakan pemilik, pendiri serta penanggung jawab dari Dakota Rumah Konveksi. *Owner* sendiri memiliki tugas dan tanggung jawab untuk mengatur dan

mengawasi seluruh kegiatan yang berkaitan dengan produksi maupun administrasi, serta memberikan hak kepada karyawannya.

## 2. *Marketing*

Tugas dan tanggung jawab dari marketing yaitu memasarkan atau mempromosikan produk dan konveksi kepada masyarakat melalui media online maupun offline, *marketing* disini juga memiliki tugas menyusun data permintaan pelanggan sesuai dengan pesannya, dan bertugas mendistribusikan kepada pelanggan dan distributor. *Owner* dari Dakota Rumah Konveksi juga ikut bertanggung jawab dalam mengelola sistem *marketing* melalui *website*, *blog*, periklanan dan lain sebagainya.

## 3. Administrasi

Untuk bagian administrasi saat ini dipegang langsung oleh *owner* yang bertugas sehari-hari di kantor Dakota Rumah Konveksi. Tugas dan tanggung jawab dari karyawan administrasi adalah:

- Mencatat, mendata, dan merekap seluruh transaksi keuangan Dakota konveksi.
- Mengarsipkan dokumen perusahaan seperti data produksi yang telah dilaporkan bagian produksi.
- Mengurus segala hal administratif karyawan termasuk mencatat kehadiran karyawan dan menyetorkan gaji kepada para karyawan.
- Melakukan pembukuan bulanan.
- Melakukan tugas lain dari *owner* yang berhubungan dengan administrasi perusahaan.

## 4. Produksi

Tanggung jawab dari bagian produksi adalah mengurus proses produksi dari awal hingga akhir sampai menjadi produk yang siap pakai. Proses produksi di Dakota Rumah Konveksi dimulai dari desain, potong, jahit, bordir dan *finishing*. Dan terdapat pula proses akhir yaitu *packing* produk untuk diantarkan ke pelanggan. Bagian produksi juga memiliki tanggung jawab dalam penyediaan bahan baku produksi dan persiapan untuk proses produksi seperti pengaturan sirkulasi ruangan, persiapan mesin, serta persiapan bahan baku produksi. Bagian produksi juga mengontrol jumlah persediaan bahan baku atau *inventory* selama proses produksi. Bagian produksi sendiri terdiri dari:

### 1) Kepala produksi

Kepala produksi merupakan orang yang bertugas mengawasi dan mengatur jalannya proses produksi supaya dapat berjalan lancar dimulai dari pembelian bahan baku, pemrosesan, hingga menjadi sebuah produk jadi yang sesuai dengan pesanan konsumen. Kepala produksi membawahi beberapa bagian seperti penjahit, bagian pemotongan, *quality control*, dan *helper*. Berikut ini merupakan tugas dan tanggung jawab dari kepala produksi:

- Mengatur rencana dan jadwal produksi agar dapat dicapai hasil produksi sesuai jadwal, jumlah, dan mutu yang sudah ditetapkan.
- Mengkoordinir, mengawasi, dan memberikan pengarahan pada pekerja untuk menjamin kesinambungan dalam proses produksi.
- Bertanggung jawab atas pengendalian bahan baku dan efisiensi penggunaan tenaga kerja, mesin, dan peralatan produksi.
- Menjaga disiplin kerja dan menilai prestasi kerja karyawan yang berada di bawahnya.
- Menjaga fasilitas produksi berfungsi sebagaimana mestinya.
- Selalu berusaha mencari cara atau metode untuk menekan biaya produksi dan perbaikan kerja yang lebih efisien.
- Membuat laporan mengenai proses produksi sesuai sistem pelaporan yang berlaku.
- Melaksanakan tugas-tugas lain yang diberikan oleh *owner* yang berkaitan dengan produksi.

### 2) *Quality control*

Hanya ada 1 karyawan yang bekerja di bagian *quality control* di Dakota Rumah Konveksi. Berikut merupakan tugas dan tanggung jawab *quality control*:

- Melakukan pemantauan dan pengawasan terhadap jalannya proses produksi dari awal hingga akhir.
- Meluluskan produk jadi (*finish goods*)
- Melakukan pengambilan *sample*.
- Membuat laporan pengamatan proses harian.
- Melaksanakan tugas-tugas lain dari kepala produksi yang berkaitan dengan proses produksi.



### 3) Operator

Operator ialah orang yang mengoperasikan mesin dalam proses produksi. Secara keseluruhan terdapat 9 orang operator yang ada dalam produksi Dakota Rumah Konveksi. Berikut merupakan tugas dari setiap operator:

- Operator mesin jahit  
Yang bertugas menjahit kain dan mengoperasikan mesin jahit. Total operator mesin jahit yaitu 3 orang penjahit.
- Operator mesin potong  
Yang bertugas membuat pola dan menyesuaikan ukuran pada bahan kemudian bahan dipotong sesuai dengan pola dan ukuran yang sudah dibuat menggunakan mesin pemotong. Hanya ada 1 orang operator mesin potong.
- Operator mesin border  
Yang bertugas dalam mengoperasikan mesin border, dan terdapat 4 karyawan yang mengoperasikan mesin border.
- Operator *packing*  
Yang bertugas mengemas produk hasil akhir dari produksi, terdapat 1 orang karyawan pada bagian ini.

### 4) Helper

Merupakan karyawan yang bertugas membantu pekerjaan operator dan *quality control*. Terdapat 1 karyawan yang bekerja pada bagian ini. Berikut tugas dari *helper*:

- Membantu mempersiapkan seluruh yang dibutuhkan oleh operator yang berkaitan dengan kelancaran produksi, termasuk membeli bahan baku produksi bersama dengan petugas *quality control*.
- Membantu menjaga kebersihan rumah produksi sebelum dan sesudah bekerja atau proses produksi.
- Melaksanakan tugas lain yang diberikan oleh petugas *quality control*.

#### 4.1.4 Sistem Produksi

Dakota Rumah Konveksi menggunakan sistem produksi *make to order*, yaitu proses produksi akan dimulai ketika adanya pesanan dari pelanggan, dan produk yang dibuat juga sesuai dengan pesanan pelanggan sehingga tidak ada produk yang menumpuk

digudang. Digudang hanya tersedia bahan baku saja seperti kain, benang jahit, benang bordir dan keperluan lainnya. Tahapan proses produksi di Dakota Rumah konveksi dapat dilihat sebagai berikut:

1. Pemilihan bahan baku

Tahap pertama yaitu pemilihan bahan baku sesuai dengan kebutuhan yang akan digunakan, bahan baku kain biasanya dipilih sesuai dengan keinginan pelanggan. Seperti kemeja biasanya menggunakan bahan nagata, drill, taipan, dan lainnya.

2. Pembuatan desain, ukuran, dan pola

Tahap ini yaitu pembuatan pola baju diatas kertas karton yang digunakan sebagai pembentuk desain dan ukuran. Desain baju biasanya ditentukan oleh pelanggan dan ukuran baju menyesuaikan ukuran standar *size* S, M, L, dan XL.

3. Pemotongan kain

Selanjutnya yaitu dilakukan proses pemotongan kain menggunakan mesin potong sesuai dengan pola yang sudah dibentuk.



Gambar 4.1.4.1 Pemotongan Kain



Gambar 4.1.4.2 Memasang Pola

#### 4. Penjahitan kain

Selanjutnya dilakukan penjahitan terhadap kain yang telah dipotong, pada proses ini terdapat beberapa mesin yang digunakan yaitu mesin jahit, mesin obras, mesin *overdeck*, mesin jahit jarum dua rantai. Dilakukan penjahitan hingga selesai menjadi baju yang utuh.



## Gambar 4.1.4.3 Penjahitan Kain

## 5. Pembordiran

Pembordiran dapat dilakukan setelah atau sebelum penjahitan tergantung dari letak bordiran yang diinginkan pelanggan. Dakota Rumah Konveksi memiliki mesin bordir sendiri yang letaknya di kantor pemasaran terpisah dengan tempat produksi, bordir biasanya berupa hiasan, logo, ataupun tulisan dari pelanggan.



Gambar 4.1.4.4 Pembordiran

6. *Finishing*

Selanjutnya yaitu tahap *finishing* dilakukan seperti pemasangan kancing, pengecekan hasil produksi, merapikan benang, *quality control*, agar produk yang dihasilkan kualitasnya sesuai dengan keinginan pelanggan.

7. *Packing*

Kemudian terakhir yaitu tahap pengemasan, kemasan yang paling banyak digunakan yaitu kemasan plastic bening karena lebih ekonomis dan praktis.



Gambar 4.1.4.5 *Packing*

#### 4.1.5 Hasil Produksi

Dakota Rumah Konveksi memproduksi berbagai macam jenis pakaian jadi dengan sistem *make to order*. Pakaian yang dipesan sesuai dengan keinginan dari pelanggan sendiri, jenis pakaian yang paling banyak diproduksi yaitu kemeja. Berikut merupakan hasil produksi di Dakota Rumah Konveksi yang diambil ketika observasi:







Gambar 4.1.5 Hasil Produksi

#### 4.1.6 Manajemen Sumber Daya

Usaha dalam skala besar, menengah, maupun kecil sangat memerlukan manajemen. Karena manajemen yang baik dapat berpengaruh dalam aktivitas perusahaan, terutama manajemen sumber daya. Manajemen dapat mengontrol dan mengarahkan semua sumber daya agar tercapai produk yang berkualitas. Berikut merupakan sumber daya manusia dan material di Dakota Rumah Konveksi:

##### 1. Sumber Daya Manusia

Pada proses produksi setiap karyawan sudah memiliki keahlian di bidangnya masing-masing, hari kerja untuk karyawan yaitu 6 hari mulai dari hari Senin – Sabtu. Jam kerja karyawan dimulai dari jam 08:00 – 17:00 dan istirahat di jam 12:00 – 13:00, untuk operator bordir terdapat 2 shift, shift 1 mulai dari jam 08:00 – 17:00 dan shift 2 mulai dari jam 15:00 – 23:00 untuk shift 2 istirahat di jam 18:00 – 19:00. Terdapat 11 orang pekerja untuk bagian produksi dan bagian administrasi serta marketing di pegang langsung oleh *owner*.

##### 2. Sumber Daya Material

Dakota Rumah Konveksi memiliki *supplier* bahan baku tetap yang biasa digunakan ketika akan melakukan proses produksi, bahan baku yang biasa digunakan dalam proses produksi yaitu:

##### 1. Kain

Pemilihan bahan baku kain yang akan digunakan tergantung dengan keinginan pelanggan. Kain yang biasanya digunakan untuk produksi yaitu nagata, taipan, drill, dan lainnya.

## 2. Benang

Benang jahit yang digunakan benang jahit yang berkualitas agar jahitan tidak mudah rusak. Terdapat berbagai macam jenis benang seperti benang jahit, bordir, obras, dan lainnya. Untuk warna benang disesuaikan dengan warna kain yang akan dijahit.

## 3. Kancing

Biasanya kancing digunakan untuk baju-baju seperti kemeja, pemilihan warna kancing disesuaikan dengan warna baju.

## 4. Mesin

Mesin yang digunakan selama proses produksi dari awal hingga jadi yaitu mesin potong, mesin jahit, mesin obras, mesin *overdeck*, mesin lubang kancing, dan mesin bordir.

## 4.2 *Define*

### 4.2.1 *Business Context Summary*

Tahap ini merupakan tahapan untuk mengetahui kondisi perusahaan saat ini serta mengetahui posisi perusahaan dibanding dengan pesaing lainnya. Analisis SWOT dapat digunakan untuk mengetahui posisi perusahaan.

#### A. Analisis SWOT

Analisis SWOT merupakan salah satu metode yang digunakan untuk mengevaluasi kekuatan (*strengths*), kelemahan (*weaknesses*), peluang (*opportunities*) dan ancaman (*threats*) dalam suatu spekulasi bisnis. Analisis SWOT mampu memberikan cara sederhana untuk memperkirakan cara terbaik dalam menentukan sebuah strategi. Sehingga dengan metode ini perusahaan mampu menentukan apa saja yang dapat dicapai dan apa saja yang perlu diperhatikan. *Output* yang dihasilkan dari metode ini yaitu berupa solusi atau arahan, yang bertujuan untuk mempertahankan kekuatan dan menambah keuntungandari peluang yang ada, serta mengurangi kekurangan dan menghindari ancaman (Dwi Fatimah, 2020).



### 1. *Internal Factor Analysis Strategy (IFAS)*

IFAS merupakan analisis yang berkaitan dengan kondisi internal perusahaan yang terdiri dari kekuatan (*strength*) dan kelemahan (*weakness*) pada perusahaan yang berpengaruh dalam pengambilan keputusan. Berikut merupakan IFAS pada Dakota Rumah Konveksi:

Table 4.2.1.1 Analisis SWOT *Strength*

No	Kekuatan ( <i>Strength</i> )	Kode
1	Bisnis milik perorangan	A
2	Memiliki jaringan pemasaran yang cukup luas	B
3	Mutu produk yang berkualitas	C
4	Memiliki tenaga kerja yang trampil dibidangnya	D
5	Produk dibuat sesuai keinginan pelanggan	E

Table 4.2.1.2 Analisis SWOT *Weakness*

No	Kelemahan ( <i>Weakness</i> )	Kode
1	Promosi yang masih kurang	F
2	Mesin jahit dan bordir yang sering membutuhkan perbaikan	G
3	Tenaga kerja yang mendadak tidak datang	H
4	Kemunduran atau keterlambatan proses produksi	I
5	Pencatatan pesanan masih dilakukan secara manual	J

Setelah mengetahui faktor IFAS yang terdiri dari 5 *strengths* dan 5 *weakness* pada Dakota Rumah Konveksi, langkah selanjutnya yaitu melakukan pembobotan dengan cara melakukan perbandingan dari setiap masing-masing faktor. Berikut ini adalah pembobotan pada faktor IFAS Dakota Rumah Konveksi:

Table 4.2.1.3 Bobot IFAS

Kode	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Total	Bobot
A	X	0	0	0	0	1	1	1	1	1	5	0,111
B	1	X	0	0	0	1	1	1	1	1	6	0,133
C	1	1	X	1	1	1	1	1	1	1	9	0,2
D	1	1	0	X	0	1	1	1	1	1	7	0,156
E	1	1	0	1	X	1	1	1	1	1	8	0,178

<b>F</b>	0	0	0	0	0	X	1	1	0	0	2	0,044
<b>G</b>	0	0	0	0	0	0	X	1	1	1	3	0,067
<b>H</b>	0	0	0	0	0	0	0	X	0	1	1	0,022
<b>I</b>	0	0	0	0	0	1	0	1	X	1	3	0,067
<b>J</b>	0	0	0	0	0	1	0	0	0	X	1	0,022
<b>Total</b>											45	1

Pada pembobotan diatas terdapat angka 1 dan 0, yang berarti angka 1 menunjukan faktor tersebut lebih penting dan 0 menunjukan faktor tersebut tidak lebih penting dari setiap masing-masing faktor yang menjadi pembanding. Terdapat pula X yang menunjukan perbandingan antar faktor yang sama sehingga tidak dapat dilakukan penilaian.

Contohnya, perbandingan antara faktor A dan B yang mana A diberi nilai 0 sedangkan B diberi nilai 1, yang berarti dalam ruang lingkup internal perusahaan faktor B (memiliki jaringan pemasaran yang cukup luas) lebih penting dibandingkan dengan faktor A (bisnis milik perorangan). Kemudian seluruh hasil nilai perbandingan dijumlahkan, pada faktor IFAS didapatkan total keseluruhan yaitu 45, lalu selanjutnya menghitung nilai bobot yang didapatkan dari pembagian antara total tiap faktor dengan total keseluruhan faktor, contohnya pada faktor A yang memiliki nilai faktor sebesar 5 lalu dibagi dengan total keseluruhan yaitu 45 sehingga didapatkan bobotnya sebesar 0,111. Setelah didapatkan seluruh nilai bobot tiap faktornya kemudian dijumlahkan secara keseluruhan dari nilai bobot, pada faktor IFAS ini didapatkan nilainya yaitu 1.

Langkah selanjutnya yaitu menentukan rating dan *score* dari setiap faktor IFAS sebagai berikut:

Table 4.2.1.4 *Score* IFAS

<b>Kode</b>	<b>Bobot</b>	<b>Rating</b>	<b>Score</b>
<b>A</b>	0,111	2	0,222
<b>B</b>	0,133	3	0,399
<b>C</b>	0,2	4	0,800
<b>D</b>	0,156	3	0,468
<b>E</b>	0,178	3	0,534
<b>Total</b>			<b>2,423</b>

<b>F</b>	0,044	2	0,088
<b>G</b>	0,067	2	0,134
<b>H</b>	0,022	3	0,066
<b>I</b>	0,067	2	0,134
<b>J</b>	0,022	3	0,066
<b>Total</b>			<b>0,488</b>
<b><i>Strength – Weakness</i></b>			<b>1,935</b>

Bobot yang ada pada table diatas merupakan bobot yang sudah ditentukan sebelumnya, kemudian diberikan rating pada setiap faktor IFAS. Dengan skala pada *strength* yaitu 1 (paling rendah) sampai 4 (paling tinggi), lalu menentukan nilai *score* dengan cara mengkalikan bobot dengan rating yang sudah ditentukan. Kemudian seluruh score di totalkan sehingga didapatkan 2,423 untuk total score pada *strength*. Pada *strength* diketahui yang memiliki nilai *score* paling tinggi yaitu faktor C “mutu produk yang berkualitas” dengan nilai 0,800.

Sedangkan pemberian rating pada *weakness* untuk nilai 1 (semakin tinggi) sampai nilai 4 (semakin rendah) karena *weakness* bersifat negtaif. Lalu didapatkan faktor dari *weakness* yang memiliki kepentingan tertinggi yaitu faktor G “Mesin jahit dan bordir yang sering membutuhkan perbaikan” dan I “Kemunduran atau keterlambatan proses produksi” dengan *score* sama yaitu 0,134. Kemudian dilakukan pengurangan untuk *Strength – Weakness* untuk mengetahui angka selisih dari keduanya, dan didapatkan sebesar 1,935.

## 2. *External Factor Analysis Strategy* (EFAS)

EFAS merupakan analisis yang berkaitan dengan kondisi eksternal perusahaan yang terdiri dari peluang (*opportunity*) dan ancaman (*threats*). Yang menjadi bahan analisis dalam faktor eksternal mencakup seluruh aspek yang dapat berpengaruh ke perusahaan seperti sosial, budaya, ekonomi, dan kondisi sekitar lingkungan perusahaan. Analisis ini digunakan untuk menyadari terkait ancaman dan peluang dari perusahaan. Berikut merupakan faktor EFAS dari Dakota Rumah Konveksi:

Table 4.2.1.5 Analisis SWOT *Opportunity*

No	Peluang ( <i>Opportunity</i> )	Kode
1	Menjalin hubungan baik dengan <i>supplier</i>	A
2	Pertumbuhan pangsa pasar di industri konveksi yang tinggi	B
3	Adanya loyalitas dari pelanggan	C
4	Kemajuan teknologi informasi	D
5	Salah satu kebutuhan primer yang terus meningkat	E

Table 4.2.1.6 Analisis SWOT *Threats*

No	Ancaman ( <i>Threats</i> )	Kode
1	Banyaknya pesaing di bisnis konveksi	F
2	Sumber daya pesaing lebih unggul	G
3	Kenaikan harga bahan baku yang bagus secara tiba-tiba	H
4	Pelanggan mencari harga yang paling murah namun berkualitas	I
5	Kondisi perekonomian yang belum stabil	J

Setelah menganalisis beberapa faktor eksternal perusahaan sehingga diketahui 5 *Opportunity* dan 5 *Threats*, langkah selanjutnya yaitu melakukan pembobotan untuk mengetahui perbandingan antar faktor. Berikut merupakan pembobotan tiap faktor eksternal di Dakota Rumah Konveksi:

Table 4.2.1.7 Bobot EFAS

Kode	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	Total	Bobot
A	X	0	0	0	1	1	0	1	0	0	3	0,067
B	1	X	0	0	1	1	1	1	1	1	7	0,156
C	1	1	X	1	1	1	1	1	1	1	9	0,2
D	1	1	0	X	1	1	1	1	1	1	8	0,178
E	0	0	0	0	X	1	0	1	0	0	2	0,044
F	0	0	0	0	0	X	0	1	0	1	2	0,044
G	1	0	0	0	1	1	X	1	0	1	5	0,111
H	0	0	0	0	0	0	0	X	1	1	2	0,044
I	1	0	0	0	1	1	1	0	X	1	5	0,111
J	1	0	0	0	1	0	0	0	0	X	2	0,044

<b>Total</b>	45	1
--------------	----	---

Pada pembobotan diatas terdapat angka 1 dan 0, yang berarti angka 1 menunjukkan faktor tersebut lebih penting dan 0 menunjukkan faktor tersebut tidak lebih penting dari setiap masing-masing faktor yang menjadi pembanding. Terdapat pula X yang menunjukkan perbandingan antar faktor yang sama sehingga tidak dapat dilakukan penilaian.

Contohnya, perbandingan antara faktor A dan B yang mana A diberi nilai 0 sedangkan B diberi nilai 1, yang berarti dalam ruang lingkup eksternal perusahaan faktor B (pertumbuhan pangsa pasar di industri konveksi yang tinggi) lebih penting dibandingkan dengan faktor A (menjalin hubungan baik dengan *supplier*). Kemudian seluruh hasil nilai perbandingan dijumlahkan, pada faktor EFAS didapatkan total keseluruhan yaitu 45, lalu selanjutnya menghitung nilai bobot yang didapatkan dari pembagian antara total tiap faktor dengan total keseluruhan faktor, contohnya pada faktor A yang memiliki nilai faktor sebesar 3 lalu dibagi dengan total keseluruhan yaitu 45 sehingga didapatkan bobotnya sebesar 0,067. Setelah didapatkan seluruh nilai bobot tiap faktornya kemudian dijumlahkan secara keseluruhan dari nilai bobot, pada faktor EFAS ini didapatkan nilainya yaitu 1.

Langkah selanjutnya yaitu menentukan rating dan *score* dari setiap faktor EFAS sebagai berikut:

Table 4.2.1.8 *Score* EFAS

<b>Kode</b>	<b>Bobot</b>	<b>Rating</b>	<b>Score</b>
<b>A</b>	0,067	3	0,201
<b>B</b>	0,156	3	0,468
<b>C</b>	0,2	4	0,8
<b>D</b>	0,178	3	0,534
<b>E</b>	0,044	2	0,088
	<b>Total</b>		<b>2,091</b>
<b>F</b>	0,044	2	0,088
<b>G</b>	0,111	2	0,222
<b>H</b>	0,044	3	0,132

I	0,111	2	0,222
J	0,044	3	0,132
<b>Total</b>			<b>0,796</b>
<b><i>Opportunities – Threats</i></b>			<b>1,295</b>

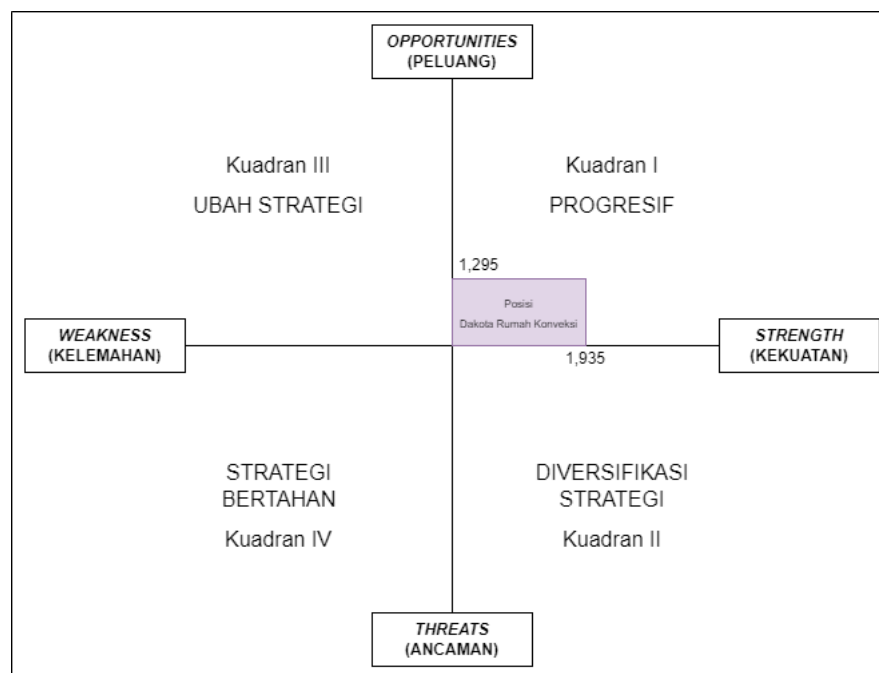
Bobot yang ada pada table diatas merupakan bobot yang sudah ditentukan sebelumnya, kemudian diberikan rating pada setiap faktor EFAS. Dengan skala pada *opportunities* yaitu 1 (paling rendah) sampai 4 (paling tinggi), lalu menentukan nilai *score* dengan cara mengkalikan bobot dengan rating yang sudah ditentukan. Kemudian seluruh *score* di totalkan sehingga didapatkan 2,091 untuk total *score* pada *opportunities*. Pada *opportunities* diketahui yang memiliki nilai *score* paling tinggi yaitu faktor C “adanya loyalitas dari pelanggan” dengan nilai 0,800.

Sedangkan pemberian rating *threats* untuk nilai 1 (semakin tinggi) sampai nilai 4 (semakin rendah). Lalu didapatkan faktor dari *threats* yang memiliki kepentingan tertinggi yaitu faktor G “sumber daya pesaing lebih unggul” dan I “pelanggan mencari harga yang paling murah namun berkualitas” dengan *score* sama yaitu 0,222. Kemudian dilakukan pengurangan untuk *opportunities – threats* untuk mengetahui angka selisih dari keduanya, dan didapatkan sebesar 1,295.

### 3. Diagram SWOT

Kemudian hasil selisih dari tiap *score* IFAS dan EFAS dimasukkan kedalam diagram SWOT untuk mengetahui posisi Perusahaan saat ini. Dengan *strength* dan *weakness* sebagai sumbu X dan *opportunities* dan *threats* sebagai sumbu Y. Diagram SWOT memiliki 4 kuadran yang setiap kuadrannya memiliki kondisi atau strategi yang berbeda-beda. Apabila perusahaan berada di kuadran I (progresif) maka perusahaan berada pada situasi yang baik karena memiliki peluang dan kekuatan, perusahaan dapat memanfaatkan peluang tersebut. Sehingga pada kuadran ini strategi yang harus diterapkan ialah untuk tetap terus mendukung pertumbuhan yang agresif. Kuadran II (diversifikasi strategi), walaupun perusahaan memiliki beberapa ancaman namun perusahaan masih mempunyai kekuatan dari internal perusahaan. Pada kuadran ini strategi yang harus diambil ialah dengan kekuatan internal yang ada dimanfaatkan untuk peluang jangka panjang menggunakan strategi diversifikasi. Kuadran III (ubah strategi), posisi dimana perusahaan dihadapkan dengan peluang yang besar namun perusahaan memiliki beberapa

kelemahan atau kendala internal. Sehingga strategi perusahaan pada kuadran ini berusaha untuk meminimalkan kendala internal agar dapat mengambil peluang pasar yang baik, contoh strategi yang dapat diterapkan ialah dengan memaksimalkan marketing perusahaan dan meninjau strategi apa saja yang perlu ditingkatkan. Kuadran IV (strategi bertahan), yaitu posisi yang sangat tidak menguntungkan bagi perusahaan karena dihadapkan dengan berbagai ancaman dan memiliki kelemahan internal. Berikut merupakan hasil diagram SWOT Dakota Rumah Konveksi:



Gambar 4.2.1 Diagram SWOT

Berdasarkan diagram SWOT yang telah dibuat, posisi Dakota Rumah Konveksi berada pada Kuadran I (progresif) yang berarti Dakota Rumah Konveksi berada pada posisi yang baik dan menguntungkan karena memiliki kekuatan internal perusahaan dan ada peluang, sehingga dapat memanfaatkan kekuatan tersebut untuk mendapatkan peluang terbaik. Sehingga fokus strategi yang harus dilakukan perusahaan ialah terus mendukung pertumbuhan agresif dari perusahaan agar hasilnya semakin maksimal.

## B. Analisis *Business Context Summary*

Table 4.2.1 *Business Context Summary*

Komponen	Deskripsi
<i>Business Description</i>	<p>Dakota Rumah Konveksi merupakan bisnis milik perorangan yang bergerak di bidang konveksi pembuatan pakaian jadi. Bisnis ini berdiri pada tahun 2011, dengan menerapkan sistem produksi <i>Make to Order</i> (MTO) yang berarti perusahaan akan memulai produksi ketika ada pesanan dari pelanggan dan sesuai keinginan pelanggan. Hasil produksi dari bisnis ini yaitu kemeja, pdl, korsa, jas lab, jaket, celana, rompi, setelan dan lainnya.</p>
<i>Challenges and Opportunities</i>	<p>Berdasarkan hasil analisis SWOT yang telah dilakukan, maka diketahui <i>challenges and opportunities</i> sebagai berikut:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Strength:</b> bisnis milik perorangan, memiliki jaringan pemasaran yang cukup luas, mutu produk yang berkualitas, memiliki tenaga kerja yang trampil dibidangnya, dan produk dibuat sesuai keinginan pelanggan.</li> <li>• <b>Weakness:</b> promosi yang masih kurang, mesin jahit dan bordir yang sering membutuhkan perbaikan, tenaga kerja yang mendadak tidak datang, kemunduruan atau keterlambatan proses produksi, dan pencatatan pesanan yang masih dilakukan secara manual.</li> <li>• <b>Opportunity:</b> menjalin hubungan baik dengan <i>supplier</i>, pertumbuhan pangsa pasar di industri konveksi yang tinggi, adanya loyalitas dari pelanggan, kemajuan teknologi informasi, dan salah satu kebutuhan primer masyarakat yang terus meningkat.</li> <li>• <b>Threats:</b> banyaknya competitor di bisnis konveksi, sumber daya pesaing lebih unggul, kenaikan harga</li> </ul>



Komponen	Deskripsi
	bahan baku yang bagus secara tiba-tiba, pelanggan mencari harga yang paling murah namun berkualitas, dan kondisi perekonomian yang belum stabil.
<i>Value Proposition</i>	Dakota Rumah Konveksi memberikan kualitas produk yang baik, berusaha memenuhi keinginan pelanggan, dan selalu memberikan pelayanan yang terbaik.
<i>Critical Issues</i>	Belum dapat memenuhi pesanan sesuai tanggal yang sudah ditentukan dengan pelanggan sehingga terjadi keterlambatan proses produksi dikarenakan banyaknya pesanan yang harus segera diproduksi dalam waktu yang berdekatan.
<i>Risks</i>	Berdasarkan hasil analisis SWOT, resiko yang akan dialami oleh Dakota Rumah Konveksi adalah pelanggan mencari konveksi yang memiliki sumber daya lebih unggul sehingga pesanan dapat selesai tepat pada waktunya, serta pelanggan mencari konveksi yang berkualitas dengan harga yang lebih murah.
<i>Financial Performance</i>	Pelanggan di Dakota Rumah Konveksi umumnya berasal dari sekolah, mahasiswa dan pekerja sehingga saat Covid-19 pendapatan menurun karena segala aktivitas dilakukan secara <i>work from home</i> . Namun saat ini permintaan pesanan sudah membaik dan mengalami kenaikan seiring berjalannya waktu.
<i>Internal Profile</i>	Dakota Rumah Konveksi merupakan usaha perorangan milik Adityawan Yudhistira, yang memiliki 11 karyawan dan 3 departemen yaitu marketing, produksi dan administrasi. Proses bisnis di Dakota Rumah Konveksi dimulai dengan pemesanan produk dari pelanggan, melakukan pengecekan bahan baku, pembelian bahan baku, pemotongan kain, menjahit, <i>finishing, packing</i> , dan pengiriman ke pelanggan.

Komponen	Deskripsi
<i>External Profile</i>	Saat ini Dakota Rumah Konveksi belum memiliki kerja sama secara resmi dengan pihak eksternal. Namun Dakota Rumah Konveksi mempunyai beberapa <i>supplier</i> bahan baku yang sudah menjadi langganan.

#### 4.2.2 Document Current Supply Chain

Tahap ini merupakan tahap yang menjelaskan keadaan saat ini dari Dakota Rumah Konveksi, berikut merupakan penjelasan dari *document current supply chain*.

##### a. Data Sourcing

Berikut ini merupakan *data sourcing* dari Dakota Rumah Konveksi:

##### 1. Produk

Produk yang dihasilkan oleh Dakota Rumah Konveksi berupa kaos polo, kemeja, jaket, rompi, celana, setelan, jas lab, PDL, korsa, dan lainnya, sistem produksi yang digunakan adalah *Make to Order* (MTO) yang dibuat menyesuaikan pesanan dari pelanggan dan jumlahnya menyesuaikan permintaan dari pelanggan juga.

##### 2. Pasar dan Pelanggan

Pada umumnya pelanggan di Dakota Rumah Konveksi yaitu mahasiswa dari berbagai kampus, pelajar dari berbagai sekolah, organisasi, dan pekerja dari berbagai perusahaan di daerah Yogyakarta dan luar pulau Jawa juga.

##### 3. *Supplier* Bahan Baku dan Jaringan Kerja Sama

*Supplier* bahan baku kain yang digunakan oleh Dakota Rumah Konveksi berlokasi di Yogyakarta, kain diambil sesuai dengan kebutuhan yang diinginkan pelanggan. Sedangkan *supplier* benang dan aksesoris juga terletak di Yogyakarta, saat ini Dakota Rumah Konveksi belum memiliki jaringan kerja sama seperti distributor dan lainnya.

##### 4. Lokasi

Dakota Rumah Konveksi berlokasi di Ruko Sambisari, Jl. Candi Sambisari, RT.1/RW.1, Kadirojo II, Purwomartani, Kec. Kalasan, Kabupaten Sleman, Daerah Istimewa Yogyakarta 55571. Untuk lokasi pemasaran dan proses produksi berbeda namun masih di wilayah yang sama, hanya berjarak 1

kilometer. Lokasi tersebut cukup strategis karena berada di jalan besar, dekat dengan beberapa institusi dan tidak jauh dari pusat kota Yogyakarta.

b. *Supply Chain Definition Matrix*

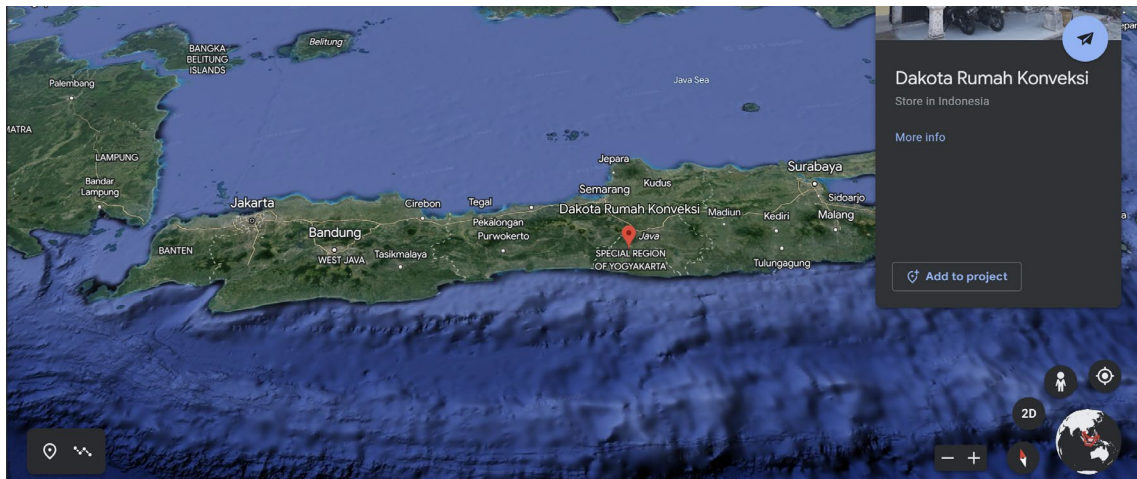
*Supply chain definition matrix* menjelaskan elemen dari rantai pasok yang terlibat secara langsung dengan Dakota Rumah Konveksi. Berikut merupakan *Supply chain definition matrix* dari Dakota Rumah Konveksi:

Table 4.2.2 *Document Current SC*

<b><i>Supplier</i></b>	<b><i>Manufaktur</i></b>	<b><i>Customer</i></b>
Toko Hikmah Mandala: kanvas, taslan, micro parasut	Lokasi tempat produksi, pemasaran serta gudang bahan baku dan bahan jadi berada di Ruko Sambisari, Jl. Candi Sambisari, RT.1/RW.1, Kadirojo II, Purwomartani, Kec. Kalasan, Kabupaten Sleman, Daerah Istimewa Yogyakarta 55571.	<i>Customer</i> di Dakota Rumah Konveksi berasal dari berbagai provinsi di Indonesia, dari Sumatera, Jakarta, Jawa, Surabaya, Sulawesi, Papua, dan lainnya.
Toko Sinar Mulia: kaos oblong		
Toko Niagara: drill		
Toko Knito: kaos		
Toko Gracia Indah, Narwastu, Kurnia: benang dan aksesoris		
Supplier berlokasi di DI Yogyakarta	<p><b><i>Channel Partner</i></b></p> <p><i>Market place:</i> Dakota Rumah Konveksi memiliki web yang perusahaan, dan menggunakan akun social media untuk memasarkan produk seperti Instagram.</p> <p>Jasa pengiriman: untuk mengirimkan produk kepada pelanggan yang jauh Dakota Rumah Konveksi menggunakan jasa pengiriman sesuai keinginan pelanggan.</p>	

### 4.2.3 *Geographical Mapping*

*Geographical mapping* adalah gambar pemetaan geografis yang menunjukkan segmentasi pasar yaitu pelanggan dari Dakota Rumah Konveksi yang berasal dari berbagai daerah baik di pulau Jawa maupun luar Jawa. Berikut ini merupakan *geographical mapping* dari Dakota Rumah Konveksi:



Gambar 4.2.3 *Geographical Mapping*

Dari gambar *geographical mapping* diatas dapat dilihat bahwa lokasi pemasaran dan tempat produksi Dakota Rumah Konveksi terletak di provinsi DI Yogyakarta. Pelanggan dari Dakota Rumah Konveksi sendiri tersebar di seluruh Indonesia, seperti dari Sumatera, Jakarta, Jawa, Surabaya, Sulawesi, Papua dan lainnya.

### 4.2.4 *Priority Matrix*

Pada tahap ini dapat diketahui produk yang menjadi prioritas dari pelanggan di Dakota Rumah Konveksi dengan jumlah produksi terbanyak dan rekapitulasi pengiriman dari produk yang terjual serta pendapatannya dengan rentang waktu bulan Januari – Juni 2023. Sehingga dapat diketahui produk apa yang menjadi pemasukan terbesar untuk Dakota Rumah Konveksi, berikut ini merupakan data penjualan dan pendapatan:

Table 4.2.4.1 Pendapatan

Jenis Produk	Januari		Februari		Maret	
	Unit Terjual (pcs)	Pendapatan	Unit Terjual (pcs)	Pendapatan	Unit Terjual (pcs)	Pendapatan
Kemeja	465	Rp 50.018.000	668	Rp 64.207.000	398	Rp 42.280.000
Jaket	40	Rp 5.200.000	86	Rp 14.879.000	-	-
<i>Polo Shirt</i>	186	Rp 13.150.000	246	Rp 17.535.000	35	Rp 2.600.000
Kaos	-	-	-	-	57	Rp 3.135.000
Korsa	183	Rp 21.045.000	37	Rp 4.255.000	140	Rp 16.100.000
Rompi	44	Rp 8.990.000	-	-	30	Rp 3.900.000
<i>Sweater</i>	27	Rp 3.510.000	-	-	-	-
Jas Lab	-	-	64	Rp 2.752.000	-	-
Celana	-	-	-	-	-	-
Setelan	40	Rp 4.000.000	-	-	-	-

Jenis Produk	April		Mei		Juni	
	Unit Terjual (pcs)	Pendapatan	Unit Terjual (pcs)	Pendapatan	Unit Terjual (pcs)	Pendapatan
Kemeja	215	Rp 22.129.000	473	Rp 47.980.000	774	Rp 83.950.000
Jaket	98	Rp 13.720.000	29	Rp 5.084.000	-	-
<i>Polo Shirt</i>	20	Rp 1.700.000	272	Rp 4.780.000	257	Rp 17.045.000
Kaos	48	Rp 2.880.000	-	-	-	-
Korsa	-	-	-	-	-	-
Rompi	-	-	-	-	-	-
<i>Sweater</i>	-	-	-	-	-	-
Jas Lab	-	-	-	-	-	-
Celana	-	-	-	-	35	Rp 4.375.000
Setelan	-	-	-	-	-	-

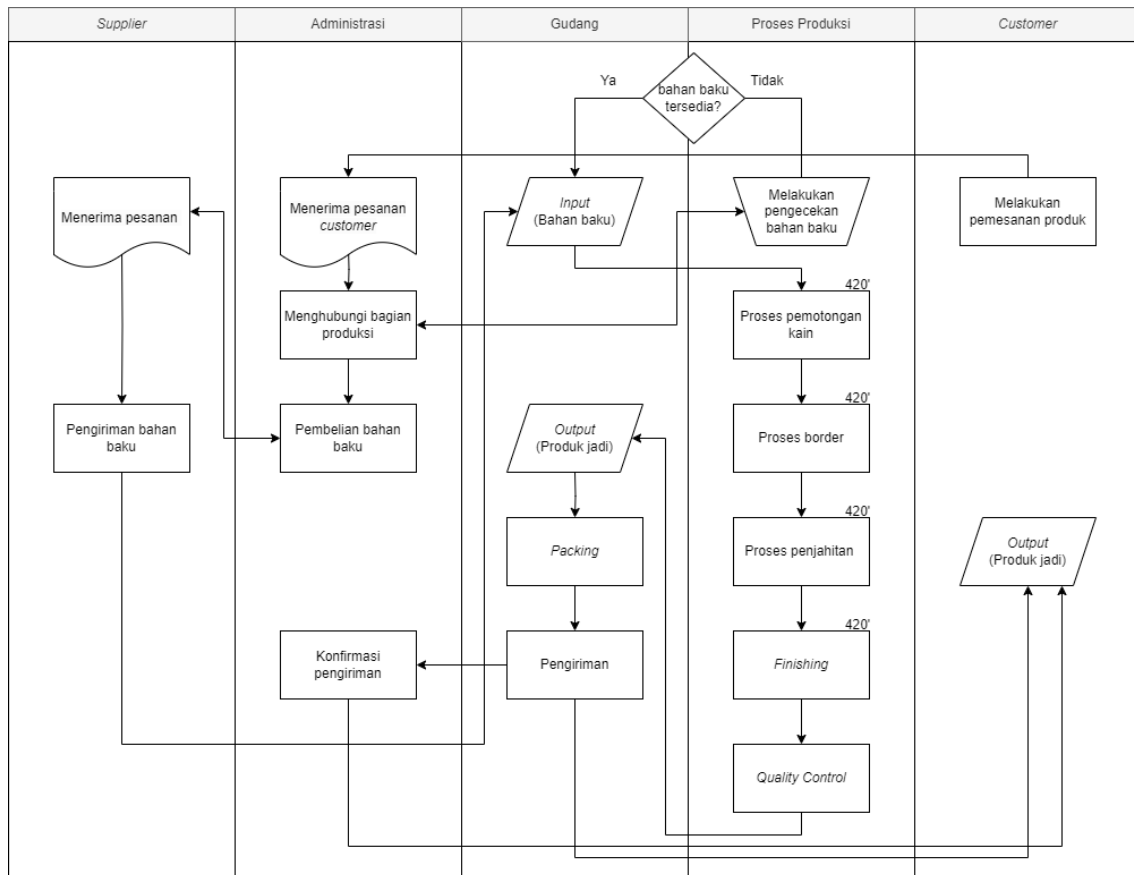
Table 4.2.4.2 Priority Matrix

<b>Rekapitulasi Penjualan Bulan Januari – Juni 2023</b>		
<b>Jenis Produk</b>	<b>Unit Terjual (pcs)</b>	<b>Pendapatan</b>
Kemeja	2.993	Rp 310.564.000
Jaket	253	Rp 38.883.000
<i>Polo Shirt</i>	1.016	Rp 56.810.000
Kaos	105	Rp 6.015.000
Korsa	360	Rp 41.400.000
Rompi	74	Rp 12.890.000
<i>Sweater</i>	27	Rp 3.510.000
Jas Lab	64	Rp 2.752.000
Celana	35	Rp 4.375.000
Setelan	40	Rp 4.000.000

Dari data diatas dapat diketahui produk yang menjadi prioritas dengan produksi paling banyak selama 6 bulan terakhir yaitu produk kemeja dengan unit terjual sebanyak 2.993 pcs yang menjadi pendapatan terbanyak untuk Dakota Rumah Konveksi.

#### **4.2.5 Material Flow Maps**

*Material flow maps* merupakan rangkaian proses yang menggambarkan perjalanan bahan mentah mulai dari ekstraksi, pemrosesan, konversi hingga produk akhir, dan pengiriman akhir ke konsumen. *Material flow maps* dimulai dari *supplier* hingga ke konsumen sehingga membutuhkan pengelolaan perusahaan yang efektif dan efisien.



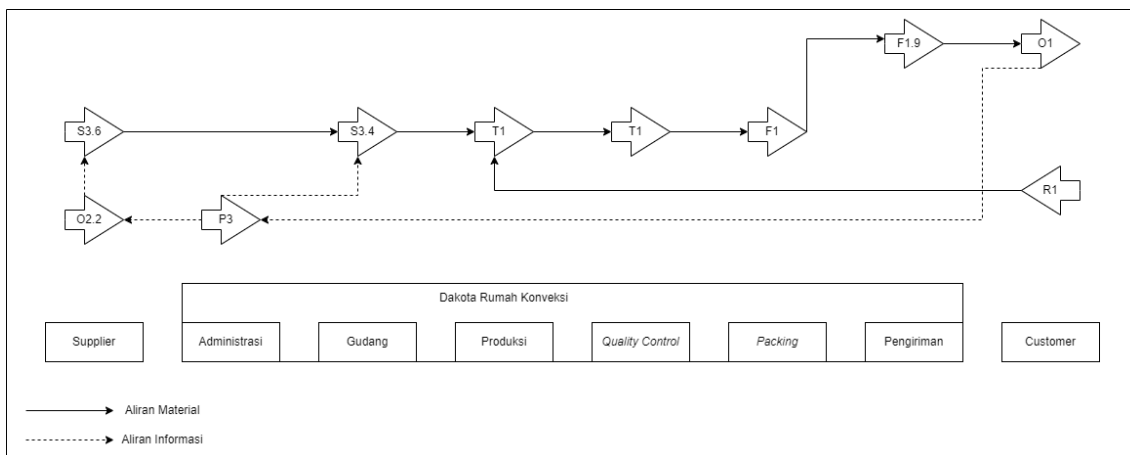
Gambar 4.2.5 Material Flow Maps

Aliran material yang terjadi di Dakota Rumah Konveksi dimulai dari penerimaan pesanan dari *customer* dibagian administrasi, lalu bagian administrasi akan menghubungi kepala produksi terkait pesanan tersebut, lalu kepala produksi akan mengecek apakah bahan baku yang akan digunakan tersedia atau tidak, jika bahan baku tersedia maka akan lanjut ke proses produksi, jika bahan baku tidak tersedia maka akan dilakukan pembelian bahan baku ke *supplier*. Setelah menerima pesanan bahan baku *supplier* akan mengirimkan bahan baku ke perusahaan, kemudian dilakukan proses produksi yang dimulai dengan memotong kain yang akan digunakan, jika pesanan produk berupa kemeja maka akan dilakukan proses border terlebih dahulu dibagian yang diinginkan, setelah itu dilakukan penjahitan hingga menjadi menjadi produk utuh. Kemudian dilakukan *finishing* untuk membersihkan benang-benang yang tersisa atau pemotongan bahan yang berlebih, setelah itu dilakukan pengecekan oleh orang yang bertugas dibagian *quality control*. Setelah itu produk di *packing* untuk dikirimkan ke *customer*, dan bagian administrasi akan melakukan konfirmasi terkait produk yang akan dikirimkan.



#### 4.2.6 *Supply Chain Thread Diagram*

Gambaran alur dari setiap rangkaian proses yang terjadi di perusahaan kemudian dipetakan kedalam sebuah diagram agar lebih sederhana yang disebut dengan *supply chain thread diagram*. Proses yang digambarkan dalam diagram ini mulai dari proses penerimaan pesanan produk dari pelanggan hingga proses pengiriman produk kepada pelanggan. Berikut ini merupakan *supply chain thread diagram* di Dakota Rumah Konveksi:



Gambar 4.2.6 *Supply Chain Thread Diagram*

Keterangan:

- P3 : *Plan Source*
- F1 : *Fulfill B2C*
- O1 : *Order B2C*
- T1 : *Transform Product*
- R1 : *Return Product*
- S3.4 : *Receive Product*
- S3.6 : *Transfer Product*
- F1.9 : *Ship Product*
- O2.2 : *Receive, Enter, and Validate Order*

#### 4.2.7 *Define The Scope*

Berdasarkan hasil pembahasan dan penjelasan pada *Document Current Supply Chain* maka ditentukan *scope* dalam penelitian ini yaitu produk kemeja. Karena kemeja menjadi produk yang paling sering dipesan oleh pelanggan dibandingkan dengan produk lainnya

sehingga menjadi prioritas produksi dan menjadi pendapatan tertinggi untuk Dakota Rumah Konveksi.

#### 4.2.8 Project Charter

*Project charter* merupakan dokumen formal singkat yang berisi rincian proyek dan memberikan wewenang secara tertulis untuk memulai bekerja kepada manajer proyek. *Project charter* dapat menjadi acuan selama menjalankan proyek, berikut ini merupakan bentuk *project charter* dari penelitian ini.

Table 4.2.8 *Project Charter*

Project Charter		
Project Name	Peningkatan Kinerja Rantai Pasok Pada Atribut <i>Reliability</i> Menggunakan Metode SCOR 14.0 <i>Racetrack</i> di Dakota Rumah Konveksi	
Team		
Project Manager	Project Team Members	Project Stakeholders
Adityawan Yudhistira	Pak Nono Tri (Peneliti)	Customer Supplier
Specs		
Project Description	Project ini dilakukan dengan menghitung metrics kinerja yang ada di Dakota Rumah Konveksi untuk mengetahui metrics mana saja yang memiliki gap kemudian metrics yang memiliki gap tersebut akan dianalisis hingga mendapatkan akar penyebab permasalahan tersebut.	
Project Scope	Scope pada project ini yaitu produk kemeja	
Project Purpose	Project ini bertujuan untuk meningkatkan kinerja rantai pasok dan memberikan usulan perbaikan pada Dakota Rumah Konveksi	
Business Case	Kemunduran proses produksi Pesanan produk yang terlambat sampai ke customer Terdapat produk cacat atau rusak.	
Project Deliverables	Template penjadwalan proses produksi secara <i>Real-Time</i> Template pencatatan pesanan customer menggunakan Excel Template pencatatan daftar supplier SOP penjadwalan maintenance mesin	
Benefits	Kelancaran proses produksi Data pesanan yang rapi dan terstruktur Mengurangi adanya tabrakan jadwal produksi	

Project Risks	Project tidak berjalan sesuai rencana	
<b>Milestones</b>		
Starting Date	Milestone Completion Dates	Project Completion Date
13 Juli 2023	29 September 2023	30 September 2023

*Project charter* diatas menjelaskan perencanaan proyek yang akan dilakukan yaitu peningkatan kinerja rantai pasok pada atribut *reliability* dengan metode SCOR 14 *Racetrack*. *Project charter* ini berisi team yang berkaitan dan menjalankan *project* ini, juga berisi spesifikasi dari *project* yang akan dilaksanakan berupa tujuan, *scope*, manfaat dan lainnya dan dilengkapi dengan tanggal dimulai hingga berakhirnya *project*.

### 4.3 Analyze

#### 4.3.1 SCOR Assessment Tools

##### 1. Pemilihan Atribut Performance SCOR

Fokus pada penelitian ini yaitu peningkatan kinerja rantai pasok pada *performance attribute* SCOR. Terdapat 8 *performance attribute* yaitu *reliability, responsiveness, agility, cost, profit, assets management, environmental, social*. Pemilihan atribut ditentukan dengan hasil observasi dan wawancara terkait permasalahan yang sedang dihadapi di Dakota Rumah Konveksi akan tetapi harus tetap beracuan pada *scope* yang sudah ditentukan. Permasalahan terkait rantai pasok yang sedang dihadapi oleh Dakota Rumah Konveksi adalah keterlambatan proses produksi sehingga terdapat beberapa pesanan yang tidak terpenuhi sesuai dengan tanggal yang sudah dijanjikan dengan pelanggan dan terdapat beberapa produk yang kualitasnya masih belum sesuai dengan standar sehingga harus memerlukan waktu tambahan untuk memperbaiki produk tersebut. Data yang diambil pada bulan Januari – Juni 2023 menunjukkan terdapat perbedaan antara jumlah permintaan dan jumlah pengiriman. Dari permasalahan tersebut dapat ditentukan atribut *performance* yang sesuai untuk dilakukan *improvement* yaitu atribut *reliability*.

Table 4.3.1.1 Atribut Performance SCOR

	ATTRIBUTE	LEVEL – 1 METRIC
<i>Resilience</i>	<i>Reliability</i>	RL.1.1 <i>Perfect Order Fulfillment</i>
		RL.1.2 <i>Perfect Supplier Order</i>
		RL.1.3 <i>Perfect Return Order Fulfillment</i>

	<i>Responsiveness</i>	RS.1.1 <i>Order Fulfillment Cycle Time</i>
	<i>Agility</i>	AG.1.1 <i>Supply Chain Agility</i>
<i>Economic</i>	<i>Costs</i>	CO.1.1 <i>Total Supply Chain Management Costs</i>
		CO.1.2 <i>Cost of Goods Sold (COGS)</i>
	<i>Profit</i>	PR.1.1 <i>Earnings Before Interest and Taxes (EBIT) as a Percent of Revenue</i>
		PR.1.2 <i>Effective Tax Rate</i>
	<i>Assets</i>	AM.1.1 <i>Cash-to-Cash Cycle Time</i>
		AM.1.2 <i>Return on Fixed Assts</i>
AM.1.3 <i>Return on Working Capital</i>		
<i>Sustainability</i>	<i>Environmental</i>	EV.1.1 <i>Materials Used</i>
		EV.1.2 <i>Energy Consumed</i>
		EV.1.3 <i>Water Consumed</i>
		EV.1.4 <i>GHG Emissions</i>
		EV.1.5 <i>Waste Generation</i>
	<i>Social</i>	SC.1.1 <i>Diversity and Inclusion</i>
		SC.1.2 <i>Wage Level</i>
		SC.1.3 <i>Training</i>

Berdasarkan metode SCOR 14.0 *Racetrack*, atribut *performance* yang dipilih sesuai dengan permasalahan yang ada yaitu *Reliability* dengan metric level 1 RL.1.1 *Perfect Order Fulfillment*. *Reliability* merupakan kemampuan untuk melakukan tugas seperti yang diharapkan yang berfokus pada prediktabilitas hasil dari suatu proses dan metrik tipikal untuk atribut keandalan mencakup pengiriman produk tepat waktu, dalam jumlah yang tepat, dan pada tingkat kualitas yang tepat. *Reliability* memiliki 3 metric level 1 yaitu RL.1.1 *Perfect Order Fulfillment*, RL.1.2 *Perfect Supplier Order* dan RL.1.3 *Perfect Return Order Fulfillment*. Pada penelitian ini metric yang dipilih untuk level 1 yaitu RL.1.1 *Perfect Order Fulfillment* karena lebih sesuai dengan permasalahan yang dihadapi perusahaan. *Perfect Order Fulfillment* merupakan persentase produk yang tepat, tepat waktu, jumlah yang tepat kondisi dan *packaging* yang tepat untuk pelanggan serta pesanan memenuhi kinerja pengiriman dengan dokumentasi yang lengkap dan akurat serta tidak ada kerusakan pengiriman. POF didefinisikan sebagai pesanan yang memenuhi 7R yaitu *the right product* (produk yang tepat), *the right quantity* (jumlah yang tepat), *the right*

*condition* (kondisi yang tepat), *the right place* (tempat yang tepat), *the right time* (waktu yang tepat), *the right customer* (pelanggan yang tepat) dan *the right cost* (biaya yang tepat). Sebab dipilihnya *Reliability* karena perusahaan memiliki tujuan untuk memberikan pelayanan terbaik dan tepat agar keinginan pelanggan terpenuhi sehingga pelanggan. Memiliki kepercayaan terhadap Dakota Rumah Konveksi. Pada level 2 terdapat 4 *metrics* dan 12 *metrics* di level 3. Berikut merupakan *metrics* level 1, 2 dan 3 dari atribut *Reliability*

Table 4.3.1.2 *Metrics Kinerja*

Level 1	Level 2	Level 3
RL.1.1 <i>Perfect Order Fulfillment</i>	RL.2.1 <i>Percentage of Orders Delivered In Full to the Customer</i>	RL.3.1 <i>Delivery Item Accuracy to the Customer</i>
		RL.3.2 <i>Delivery Quantity Accuracy to the customer</i>
	RL.2.2 <i>Delivery Performance to Original Customer Commit Date</i>	RL.3.3 <i>Customer Commit Date Achievement</i>
		RL.3.4 <i>Delivery Customer Location Accuracy</i>
	RL.2.3 <i>Customer Order Documentation Accuracy</i>	RL.3.5 <i>Customer Order Compliance Documentation Accuracy</i>
		RL.3.6 <i>Customer Order Other Required Documentation Accuracy</i>
		RL.3.7 <i>Customer Order Payment Documentation Accuracy</i>
		RL.3.8 <i>Customer Order Shipping Documentation Accuracy</i>
	RL.2.4 <i>Customer Order Perfect Condition</i>	RL.3.9 <i>Customer Order Percentage of Faultless Installations</i>
		RL.3.10 <i>Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free</i>
		RL.3.11 <i>Customer Orders Delivered Damage Free Conformance</i>
		RL.3.12 <i>Customer Orders Delivered Defect Free Conformance</i>

Pada penelitian ini akan di fokuskan pada *metrics* level 3 untuk *benchmarking* nya karena pada *metrics* tersebut akan dilakukan analisis data, pemilihan *metrics* level 3 disesuaikan dengan proses yang terjadi di Dakota Rumah Konveksi, pada proses produksi Dakota Rumah Konveksi menerapkan sistem *Make to Order* sehingga *metrics* level 3 yang dipilih akan menyesuaikan dengan *metrics* yang memiliki aktivitas

*Make to Order*. Dari 12 *metrics* level 3 hanya 10 *metrics* saja yang akan dilakukan pengukuran pada penelitian ini sesuai dengan ketersediaan data setelah dilakukan wawancara dengan *owner*. Berikut merupakan *metrics* level 3 yang akan digunakan:

Table 4.3.1.3 Pengertian *Metric* Level-3

Level 1	Level 2	Level 3	Pengertian
RL.1.1 <i>Perfect Order Fulfillment</i>	RL.2.1 <i>Percentage of Orders Delivered In Full to the Customer</i>	RL.3.1 <i>Delivery Item Accuracy to the Customer</i>	Persentase spesifikasi barang yang dipesan sesuai dengan kesepakatan dan tidak ada pengurangan maupun penambahan item.
		RL.3.2 <i>Delivery Quantity Accuracy to the customer</i>	Persentase kuantitas produk yang diterima oleh pembeli sesuai dengan jumlah pesanan.
	RL.2.2 <i>Delivery Performance to Original Customer Commit Date</i>	RL.3.3 <i>Customer Commit Date Achievement</i>	Persentase penerimaan pesanan oleh pelanggan pada waktu yang telah ditentukan.
		RL.3.4 <i>Delivery Customer Location Accuracy</i>	Persentase pesanan yang dikirimkan kepada pelanggan lokasinya sesuai.
	RL.2.3 <i>Customer Order Documentation Accuracy</i>	RL.3.5 <i>Customer Order Compliance Documentation Accuracy</i>	Persentase kelengkapan dokumen dalam kemasan produk.
		RL.3.7 <i>Customer Order Payment Documentation Accuracy</i>	Persentase dokumen pembayaran yang lengkap dan benar.
		RL.3.8 <i>Customer Order Shipping Documentation Accuracy</i>	Persentase dokumen pengiriman yang lengkap dan benar.

	RL.2.4 <i>Customer Order Perfect Condition</i>	RL.3.10 <i>Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free</i>	Persentase jumlah pesanan saat diproses tidak ada kerusakan.
		RL.3.11 <i>Customer Orders Delivered Damage Free Conformance</i>	Persentase pesanan yang dikirim tanpa adanya kerusakan saat diterima oleh pelanggan.
		RL.3.12 <i>Customer Orders Delivered Defect Free Conformance</i>	Persentase pesanan yang dikirim tanpa adanya kecacatan saat diterima oleh pelanggan.

Setelah menentukan *metrics* level 3, selanjutnya setiap *metrics* memiliki rumus perhitungannya masing-masing. Berikut merupakan rumus dari masing-masing *metrics* level 3 yang digunakan:

Table 4.3.1.4 Rumus *Metrics* Level-3

No	Atribut Pengukuran	Rumus	Satuan	Karakteristik
1	RL.3.1 <i>Delivery Item Accuracy to the Customer</i>	Total produk diterima sesuai spesifikasi / Total produk yang dikirim	%	Semakin Besar Semakin Baik
2	RL.3.2 <i>Delivery Quantity Accuracy to the customer</i>	Total produk dikirim / Total pesanan produk	%	Semakin Besar Semakin Baik
3	RL.3.3 <i>Customer Commit Date Achievement</i>	Total produk diterima sesuai jadwal / Total produk dikirim	%	Semakin Besar Semakin Baik



No	Atribut Pengukuran	Rumus	Satuan	Karakteristik
4	RL.3.4 <i>Delivery Customer Location Accuracy</i>	Total produk dikirim sesuai lokasi / Total produk dikirim	%	Semakin Besar Semakin Baik
5	RL.3.5 <i>Customer Order Compliance Documentation Accuracy</i>	Total produk dikemas dengan dokumen lengkap / Total produk dikemas	%	Semakin Besar Semakin Baik
6	RL.3.7 <i>Customer Order Payment Documentation Accuracy</i>	Total produk dikirim dengan kelengkapan dokumen pembayaran / Total produk dikirim	%	Semakin Besar Semakin Baik
7	RL.3.8 <i>Customer Order Shipping Documentation Accuracy</i>	Total produk kirim dengan kelengkapan dokumen pengiriman produk / Total produk dikirim	%	Semakin Besar Semakin Baik
8	RL.3.10 <i>Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free</i>	Total pesanan yang sedang diproses tanpa kerusakan / Total pesanan yang sedang diproses	%	Semakin Besar Semakin Baik
9	RL.3.11 <i>Customer Orders Delivered Damage Free Conformance</i>	Total produk dikirim tanpa kerusakan / Total produk dikirim	%	Semakin Besar Semakin Baik
10	RL.3.12 <i>Customer Orders Delivered Defect Free Conformance</i>	Total produk dikirim tanpa kecacatan / Total produk dikirim	%	Semakin Besar Semakin Baik

Setelah dilakukan pemetaan *metrics* yang akan digunakan pada penelitian ini, selanjutnya melakukan pengambilan data dan perhitungan pada *metrics*.

## 2. Perhitungan Level -2 Metrics

### a. RL.2.1 Percentage of Orders Delivered in Full to the Customer

Persentase pesanan yang seluruh barangnya diterima oleh pelanggan dalam jumlah yang ditentukan. Dengan rumus jumlah pesanan yang diterima pelanggan dalam jumlah yang dilakukan dibagi dengan total pesanan.  $[Total\ number\ of\ orders\ delivered\ in\ full] / [Total\ number\ of\ orders\ delivered] \times 100\%$ .

Table 4.3.1.2.1 RL.2.1 Percentage of Orders Delivered in Full to the Customer

Tahun	Bulan	Pesanan Berhasil Dikirim	Pesanan Berhasil Dikirim Dengan Lengkap	Gap	Hasil
2023	Januari	465	465	0	100%
	Februari	668	668	0	100%
	Maret	398	398	0	100%
	April	215	215	0	100%
	Mei	473	473	0	100%
	Juni	774	774	0	100%
Rata-Rata					100%

### b. RL.2.2 Delivery Performance to Original Customer Commit Date

Persentase pesanan yang dipenuhi sesuai tanggal yang sudah disepakati dengan pelanggan dari awal. Dapat dihitung menggunakan rumus  $[Total\ number\ of\ orders\ delivered\ on\ the\ original\ commitment\ date] / [Total\ number\ of\ orders\ delivered] \times 100\%$ .

Table 4.3.1.2.2 RL.2.2 Delivery Performance to Original Customer Commit Date

Tahun	Bulan	Pesanan Berhasil Dikirim	Pesanan Berhasil Dikirim Sesuai Jadwal	Gap	Hasil
2023	Januari	465	418	47	89,89%
	Februari	668	581	87	86,98%
	Maret	398	342	56	85,93%
	April	215	187	28	86,98%
	Mei	473	409	64	86,47%
	Juni	774	649	125	83,85%
Rata-Rata					86,68%

c. RL.2.3 *Customer Order Documentation Accuracy*

Persentase pesanan dengan dokumentasi pendukung pesanan yang tepat waktu dan akurat, termasuk slip pengepakan, *bill of lading*, faktur, dll. Dapat dihitung dengan rumus  $[Total\ number\ of\ orders\ delivered\ with\ accurate\ documentation] / [Total\ number\ of\ orders\ delivered] \times 100\%$ .

Table 4.3.1.2.3 RL.2.3 *Customer Order Documentation Accuracy*

Tahun	Bulan	Pesanan Berhasil Dikirim	Pesanan Berhasil Dikirim Dengan Dokumentasi Akurat	Gap	Hasil
2023	Januari	465	465	0	100%
	Februari	668	668	0	100%
	Maret	398	398	0	100%
	April	215	215	0	100%
	Mei	473	473	0	100%
	Juni	774	774	0	100%

Rata-Rata	100%
-----------	------

d. RL.2.4 *Customer Order Perfect Condition*

Persentase pesanan yang dikirimkan dalam keadaan tidak rusak yang memenuhi spesifikasi, memiliki konfigurasi yang benar, dipasang tanpa cacat (sebagaimana berlaku) dan diterima oleh pelanggan. Dapat dihitung dengan rumus  $[Number\ of\ orders\ delivered\ in\ Perfect\ Condition] / [Number\ of\ orders\ delivered] \times 100\%$ .

Table 4.3.1.2.4 RL.2.4 *Customer Order Perfect Condition*

Tahun	Bulan	Pesanan Berhasil Dikirim	Pesanan Berhasil Dikirim Dengan Kondisi Baik	Gap	Hasil
2023	Januari	465	454	11	97,63%
	Februari	668	651	17	97,45%
	Maret	398	389	9	97,74%
	April	215	210	5	97,67%
	Mei	473	459	14	97,04%
	Juni	774	752	22	97,16%
Rata-Rata					97,40%

Berikut merupakan hasil keseluruhan perhitungan metrics level 2 pada atribut *reliability*:

Table 4.3.1.2.5 *metrics level 2*

Level 1	Level 2	Hasil
RL.1.1 <i>Perfect Order Fulfillment</i>	RL.2.1 <i>Percentage of Orders Delivered in Full to the Customer</i>	100%
	RL.2.2 <i>Delivery Performance to Original Customer Commit Date</i>	86,68%
	RL.2.3 <i>Customer Order Documentation Accuracy</i>	100%
	RL.2.4 <i>Customer Order Perfect Condition</i>	97,40%

Dari 4 *metrics* level 2 yang dilakukan perhitungan, terdapat 2 *metrics* dengan hasil 100% dan 2 *metrics* dengan hasil dibawah 100% karena terdapat *gap*, 2 *metrics* yang memiliki *gap* tersebut yaitu RL.2.2 *Delivery Performance to Original Customer Commit Date* dan RL.2.4 *Customer Order Perfect Condition*.

### 3. *Reliability*

Berikut merupakan perhitungan level 1 *metrics* RL.1.1 *Perfect Order Fulfillment* atribut pada *Reliability* yang didapatkan:

$$\frac{[Total\ Perfect\ Orders]}{[Total\ Number\ of\ Orders]} \times 100\%$$

$$[2508] / [2993] \times 100\% = 84\%$$

Hasil tersebut menunjukkan bahwa nilai pada atribut *reliability* perusahaan yaitu 84% sehingga masih memiliki *gap* dengan target perusahaan yaitu 100%.

### 4. Perhitungan Level – 3 *Metrics*

Setelah pemilihan atribut *performance* dan menentukan *metrics* yang akan digunakan pada penelitian ini, selanjutnya yaitu melakukan pengumpulan atau pengambilan data yang akan digunakan sebagai data perhitungan pada tiap *metrics*. Berikut merupakan hasil perhitungan dari *metrics* level 3 yang telah ditentukan:

#### a. RL.3.1 *Delivery Item Accuracy to the Customer*

Berikut ini merupakan rumus perhitungan untuk *metrics* RL.3.1 *Delivery Item Accuracy to the Customer*

$$\frac{\text{Total produk diterima sesuai dengan spesifikasi}}{\text{Total produk dikirim}}$$

Spesifikasi disini pelanggan menerima produk sesuai dengan yang mereka pesan dari awal, mulai dari ukuran, *style*, dan tampilan produk lainnya. Berikut ini merupakan perhitungannya:

Table 4.3.1.5 RL.3.1 *Delivery Item Accuracy to the Customer*

Bulan	Total produk dikirim	Total produk diterima sesuai dengan spesifikasi	Hasil
Januari	465	465	100%

Februari	668	668	100%
Maret	398	398	100%
April	215	215	100%
Mei	473	473	100%
Juni	774	774	100%
Rata-Rata			100%

Dari hasil perhitungan dapat dilihat bahwa produk yang diterima oleh pelanggan selama 6 bulan ini sesuai dengan spesifikasi yang pelanggan inginkan. Rata-rata dari *metrics RL.3.1 Delivery Item Accuracy to the Customer* yaitu 100%.

b. *RL.3.2 Delivery Quantity Accuracy to the customer*

Berikut ini merupakan rumus untuk menghitung *RL.3.2 Delivery Quantity Accuracy to the customer*

$$\frac{\text{Total produk dikirim}}{\text{Total pesanan produk}}$$

Produk yang dikirim oleh perusahaan harus sesuai dengan jumlah pesanan produk yang sudah dipesan dari awal oleh pelanggan sesuai dengan kesepakatan. Berikut ini merupakan perhitungannya:

Table 4.3.1.6 *RL.3.2 Delivery Quantity Accuracy to the Customer*

<b>Bulan</b>	<b>Total produk dikirim</b>	<b>Total produk diterima sesuai dengan spesifikasi</b>	<b>Hasil</b>
Januari	465	465	100%
Februari	668	668	100%
Maret	398	398	100%
April	215	215	100%
Mei	473	473	100%
Juni	774	774	100%
Rata-Rata			100%

Dari hasil perhitungan dapat disimpulkan bahwa selama 6 bulan ini perusahaan selalu mengirimkan produk sesuai dengan jumlah pesanan yang dipesan oleh pelanggan

dari awal. Hasil rata-rata dari *metrics RL.3.2 Delivery Quantity Accuracy to the customer* yaitu 100%.

c. *RL.3.3 Customer Commit Date Achievement*

Berikut ini merupakan rumus perhitungan *metrics RL.3.3 Customer Commit Date Achievement*

$$\frac{\text{Total produk diterima sesuai jadwal}}{\text{Total produk dikirim}}$$

Pesanan produk yang dikirim dan diterima oleh pelanggan sesuai dengan tanggal perjanjian yang sudah ditentukan dari awal oleh pelanggan dan perusahaan. Berikut ini merupakan perhitungannya:

Table 4.3.1.7 *RL.3.3 Customer Commit Date Achievement*

<b>Bulan</b>	<b>Total produk dikirim</b>	<b>Total produk diterima sesuai jadwal</b>	<b>Hasil</b>
Januari	465	418	89,89%
Februari	668	581	86,98%
Maret	398	342	85,93%
April	215	187	86,98%
Mei	473	409	86,47%
Juni	774	649	83,85%
Rata-Rata			86,68%

Keterlambatan proses produksi di perusahaan menyebabkan beberapa pelanggan terlambat menerima produknya. Dari hasil perhitungan *metrics RL.3.3 Customer Commit Date Achievement* terdapat keterlambatan produk tiap bulannya dikarenakan kendala dalam proses produksi yang mundur, hasil rata-rata yang telah dihitung yaitu 86,68%.

d. *RL.3.4 Delivery Customer Location Accuracy*

Berikut ini merupakan rumus perhitungan dari *metrics RL.3.4 Delivery Customer Location Accuracy*

$$\frac{\text{Total produk dikirim sesuai lokasi yang akurat}}{\text{Total produk dikirim}}$$

Produk yang dikirim oleh perusahaan sesuai dengan lokasi yang diminta oleh pelanggan. Berikut ini merupakan perhitungannya:

Table 4.3.1.8 RL.3.4 *Delivery Customer Location Accuracy*

<b>Bulan</b>	<b>Total produk dikirim</b>	<b>Total produk dikirim sesuai lokasi yang akurat</b>	<b>Hasil</b>
Januari	465	465	100%
Februari	668	668	100%
Maret	398	398	100%
April	215	215	100%
Mei	473	473	100%
Juni	774	774	100%
Rata-Rata			100%

Hasil dari perhitungan pada *metrics* RL.3.4 *Delivery Customer Location Accuracy* menunjukkan setiap produk yang dikirimkan telah sesuai dan akurat dengan lokasi pelanggan, hasil rata-rata dari *metrics* RL.3.4 yaitu 100%.

e. RL.3.5 *Customer Order Compliance Documentation Accuracy*

Berikut ini merupakan rumus perhitungan dari *metrics* RL.3.5 *Customer Order Compliance Documentation Accuracy*

$$\frac{\text{Total produk dikemas dengan dokumen lengkap}}{\text{Total produk dikemas}}$$

Produk dikemas dengan dokumen yang lengkap seperti label informasi, label harga, dan lainnya. Berikut merupakan perhitungannya:

Table 4.3.1.9 RL.3.5 *Customer Order Compliance Documentation Accuracy*

<b>Bulan</b>	<b>Total produk dikirim</b>	<b>Total produk dikirim sesuai lokasi yang akurat</b>	<b>Hasil</b>
Januari	465	465	100%
Februari	668	668	100%
Maret	398	398	100%



April	215	215	100%
Mei	473	473	100%
Juni	774	774	100%
Rata-Rata			100%

Hasil dari perhitungan tersebut menunjukkan bahwa setiap bulannya produk dikemas dengan dokumen yang lengkap. Hasil rata-rata pada *metrics* RL.3.5 *Customer Order Compliance Documentation Accuracy* yaitu 100%.

f. RL.3.7 *Customer Order Payment Documentation Accuracy*

Berikut merupakan rumus perhitungan dari *metrics* RL.3.7 *Customer Order Payment Documentation Accuracy*

$$\frac{\text{Total kelengkapan dokumen pembayaran produk}}{\text{Total produk dikirim}}$$

Data pada *metrics* ini yaitu terkait kelengkapan dokumen pembayaran pada produk berupa struk pembayaran, transaksi, dan lainnya. Berikut merupakan perhitungannya:

Table 4.3.1.10 RL.3.7 *Customer Order Payment Documentation Accuracy*

Bulan	Total produk dikirim	Total produk dikirim sesuai lokasi yang akurat	Hasil
Januari	465	465	100%
Februari	668	668	100%
Maret	398	398	100%
April	215	215	100%
Mei	473	473	100%
Juni	774	774	100%
Rata-Rata			100%

Dapat dilihat dari hasil perhitungannya perusahaan setiap bulannya mengirimkan produk dengan kelengkapan dokumen pembayaran produk. Hasil rata-rata pada *metrics* RL.3.7 *Customer Order Payment Documentation Accuracy* yaitu 100%.

g. RL.3.8 *Customer Order Shipping Documentation Accuracy*

Berikut merupakan rumus perhitungan dari *metrics* RL.3.8 *Customer Order Shipping Documentation Accuracy*

$$\frac{\text{Total kelengkapan dokumen pengiriman produk}}{\text{Total produk dikirim}}$$

Data pada perhitungan ini terkait dengan kelengkapan dokumen dalam pengiriman produk oleh perusahaan kepada pelanggan, dokumen disini dapat berupa info terkait ekspedisi, dokumen inspeksi dan lainnya. Berikut merupakan perhitungannya:

Table 4.3.1.11 RL.3.8 *Customer Order Shipping Documentation Accuracy*

Bulan	Total produk dikirim	Total produk dikirim sesuai lokasi yang akurat	Hasil
Januari	465	465	100%
Februari	668	668	100%
Maret	398	398	100%
April	215	215	100%
Mei	473	473	100%
Juni	774	774	100%
Rata-Rata			100%

Dari hasil perhitungan *metrics* RL.3.8 *Customer Order Shipping Documentation Accuracy* dapat dikatakan bahwa perusahaan setiap bulannya mengirimkan produk ke pelanggan dengan dokumen yang lengkap, didapatkan rata-rata nya yaitu 100%.

#### h. RL.3.10 *Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free*

Berikut merupakan rumus perhitungan dari *metrics* RL.3.10 *Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free*

$$\frac{\text{Total produk dalam proses produksi tanpa kerusakan}}{\text{Total pesanan dalam proses produksi}}$$

Data pada perhitungan ini terkait dengan total produk tanpa kerusakan selama proses produksi berlangsung. Kerusakan disini seperti terkena oli mesin jahit, benang tidak dipotong, dan lainnya. Berikut merupakan perhitungannya:

Table 4.3.1.12 RL.3.10 *Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free*

<b>Bulan</b>	<b>Total produk dikirim</b>	<b>Total produk dalam proses produksi tanpa kerusakan</b>	<b>Hasil</b>
Januari	465	454	97,63%
Februari	668	651	97,45%
Maret	398	389	97,74%
April	215	210	97,67%
Mei	473	459	97,04%
Juni	774	752	97,16%
Rata-Rata			97,40%

Dari hasil perhitungan dapat dilihat bahwa setiap bulannya masih terdapat kerusakan produk pada saat proses produksi, ada beberapa hal yang menyebabkan kerusakan tersebut. Hasil rata-rata pada *metrics* RL.3.10 *Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free* yaitu 97,40%.

i. RL.3.11 *Customer Orders Delivered Damage Free Conformance*

Berikut merupakan rumus perhitungan dari *metrics* RL.3.11 *Customer Orders Delivered Damage Free Conformance*

$$\frac{\text{Total produk dikirim tanpa kerusakan}}{\text{Total produk dikirim}}$$

Data pada perhitungan ini terkait dengan produk yang dikirimkan ke pelanggan oleh perusahaan tanpa kerusakan. Berikut ini merupakan perhitungannya:

Table 4.3.1.13 RL.3.11 *Customer Orders Delivered Damage Free Conformance*

<b>Bulan</b>	<b>Total produk dikirim</b>	<b>Total produk dikirim tanpa kerusakan</b>	<b>Hasil</b>
Januari	465	465	100%
Februari	668	668	100%
Maret	398	398	100%
April	215	215	100%

Mei	473	473	100%
Juni	774	774	100%
Rata-Rata			100%

Dapat dilihat hasil perhitungan menunjukkan bahwa produk yang dikirimkan oleh perusahaan tanpa kerusakan. Sehingga rata-rata untuk *metrics* RL.3.11 *Customer Orders Delivered Damage Free Conformance* adalah 100%

j. RL.3.12 *Customer Orders Delivered Defect Free Conformance*

Berikut merupakan rumus perhitungan untuk *metrics* RL.3.12 *Customer Orders Delivered Defect Free Conformance*

$$\frac{\text{Total produk dikirim tanpa kecacatan}}{\text{Total produk dikirim}}$$

Data yang digunakan pada perhitungan metrics ini berkaitan dengan total produk yang dikirimkan tanpa kecacatan oleh perusahaan ke pelanggan. Berikut merupakan perhitungannya:

Table 4.3.1.14 RL.3.12 *Customer Orders Delivered Defect Free Conformance*

Bulan	Total produk dikirim	Total produk dikirim tanpa kecacatan	Hasil
Januari	465	465	100%
Februari	668	668	100%
Maret	398	398	100%
April	215	215	100%
Mei	473	473	100%
Juni	774	774	100%
Rata-Rata			100%

Dari hasil perhitungannya dapat dilihat bahwa perusahaan mengirimkan produk tanpa kecacatan ke pelanggan, sehingga hasil rata-rata pada *metrics* RL.3.12 *Customer Orders Delivered Defect Free Conformance* yaitu 100%.

Dari 10 *metrics* level 3 yang dilakukan perhitungan pada penelitian ini, berikut merupakan hasil keseluruhan perhitungan dari 10 *metrics* level 3:

Table 4.3.1.15 *Reliability*

<b>Reliability</b>			
<b>Level 1</b>	<b>Level 2</b>	<b>Level 3</b>	<b>Hasil</b>
RL.1.1 <i>Perfect Order Fulfillment</i>	RL.2.1 <i>Percentage of Orders Delivered In Full to the Customer</i>	RL.3.1 <i>Delivery Item Accuracy to the Customer</i>	100%
		RL.3.2 <i>Delivery Quantity Accuracy to the customer</i>	100%
	RL.2.2 <i>Delivery Performance to Original Customer Commit Date</i>	RL.3.3 <i>Customer Commit Date Achievement</i>	86,68%
		RL.3.4 <i>Delivery Customer Location Accuracy</i>	100%
	RL.2.3 <i>Customer Order Documentation Accuracy</i>	RL.3.5 <i>Customer Order Compliance Documentation Accuracy</i>	100%
		RL.3.7 <i>Customer Order Payment Documentation Accuracy</i>	100%
		RL.3.8 <i>Customer Order Shipping Documentation Accuracy</i>	100%
	RL.2.4 <i>Customer Order Perfect Condition</i>	RL.3.10 <i>Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free</i>	97,40%
		RL.3.11 <i>Customer Orders Delivered Damage Free Conformance</i>	100%
		RL.3.12 <i>Customer Orders Delivered Defect Free Conformance</i>	100%

Dari 10 *metrics* level 3 yang dilakukan perhitungan dapat disimpulkan 8 *metrics* yang memiliki hasil 100% dan 2 *metrics* mendapat hasil dibawah 100%. *Metrics* tersebut yaitu RL.3.3 *Customer Commit Date Achievement* dan RL.3.10 *Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free*. Kedua *metrics* tersebut selanjutnya akan dilakukan analisis lebih lanjut karena dari hasil perhitungan kedua *metrics* tersebut diketahui masih terdapat performasi kinerja yang kurang baik, sehingga perlu ditingkatkan.

### 5. *Benchmarking*

*Benchmarking* merupakan perbandingan yang sistematis dari suatu proses bisnis dan kinerja metrik terhadap *best practice* sebuah industri terbaik (Camp & Roberts, 1989). Setelah melakukan pengukuran pada *metrics* level 3, selanjutnya melakukan *benchmarking*. Pada penelitian ini *benchmarking* dilakukan dengan target internal yang diinginkan oleh perusahaan. Berikut merupakan *benchmarking* dari hasil perhitungan dengan target internal perusahaan:

Table 4.3.1.16 *Benchmarking*

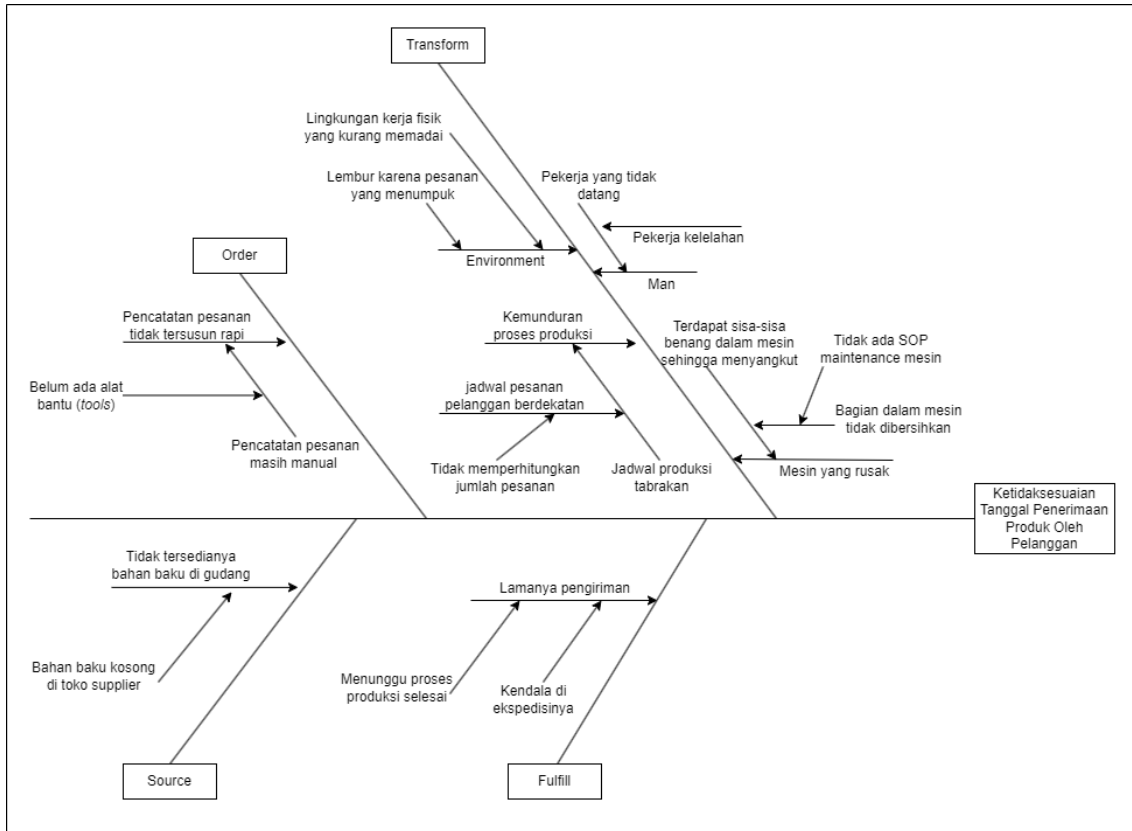
<i>Metrics</i>		<b>Hasil Perhitungan</b>	<b>Target Performance</b>	<b>Gaps</b>
RL.3.1	<i>Delivery Item Accuracy to the Customer</i>	100%	100%	0%
RL.3.2	<i>Delivery Quantity Accuracy to the customer</i>	100%	100%	0%
RL.3.3	<i>Customer Commit Date Achievement</i>	86,68%	100%	13,32%
RL.3.4	<i>Delivery Customer Location Accuracy</i>	100%	100%	0%
RL.3.5	<i>Customer Order Compliance Documentation Accuracy</i>	100%	100%	0%
RL.3.7	<i>Customer Order Payment Documentation Accuracy</i>	100%	100%	0%
RL.3.8	<i>Customer Order Shipping Documentation Accuracy</i>	100%	100%	0%
RL.3.10	<i>Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free</i>	97,40%	100%	2,6%
RL.3.11	<i>Customer Orders Delivered Damage Free Conformance</i>	100%	100%	0%
RL.3.12	<i>Customer Orders Delivered Defect Free Conformance</i>	100%	100%	0%

Dari data dalam table diatas menunjukkan bahwa terdapat 2 *metrics* yang memiliki gap, yaitu RL.3.3 *Customer Commit Date Achievement* dan RL.3.10 *Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free*. Terdapat *gaps* pada kedua *metrics* tersebut dikarenakan masih adanya permasalahan dalam performasi kinerja perusahaan pada kedua *metrics* tersebut sehingga membutuhkan perbaikan (*improvement*). Adanya *gaps* tersebut sesuai dengan analisis SWOT pada bagian kelemahan (*Weakness*). Sehingga peneliti akan melakukan penelitian untuk menemukan solusi yang tepat untuk permasalahan tersebut agar kinerja perusahaan semakin baik.

#### **4.3.2 Fishbone Diagram**

Dari hasil tahapan *benchmarking* antara kinerja Dakota Rumah Konveksi dengan target internal Dakota Rumah Konveksi sebelumnya, didapatkan 2 *metrics* level 3 yang memiliki *gaps* yaitu RL.3.3 *Customer Commit Date Achievement* dan RL.3.10 *Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free*. Sehingga pada tahap ini akan dilakukan identifikasi untuk mengetahui akar penyebab adanya *gaps* pada kedua *metrics* tersebut menggunakan *fishbone diagram*. Berikut merupakan hasil *fishbone diagram* dari kedua *metrics* tersebut:

1. RL.3.3 *Customer Commit Date Achievement*



Gambar 4.3.2.1 Fishbone Diagram RL.3.3 Customer Commit Date Achievement

RL.3.3 Customer Commit Date Achievement merupakan produk diterima oleh pelanggan sesuai dengan tanggal yang telah ditentukan dari awal dengan perusahaan. Hasil dari perhitungan *metrics* ini memiliki *gap* sebesar 13,32%. Setelah dilakukan identifikasi penyebab terjadinya *gap* atau permasalahan tersebut pada 4 proses utama kinerja rantai pasok sebagai berikut:

Table 4.3.2.1 Uraian Fishbone Diagram RL.3.3 Customer Commit Date Achievement

Kategori	Permasalahan	Uraian
<i>Transform</i>	Kemunduran proses produksi	Pelanggan tidak menerima produk sesuai dengan tanggal yang sudah ditentukan disebabkan karena adanya kemunduran proses produksi di perusahaan dikarenakan banyaknya pesanan yang diterima dengan jumlah pesanan yang banyak tanpa mempertimbangkan waktu sehingga

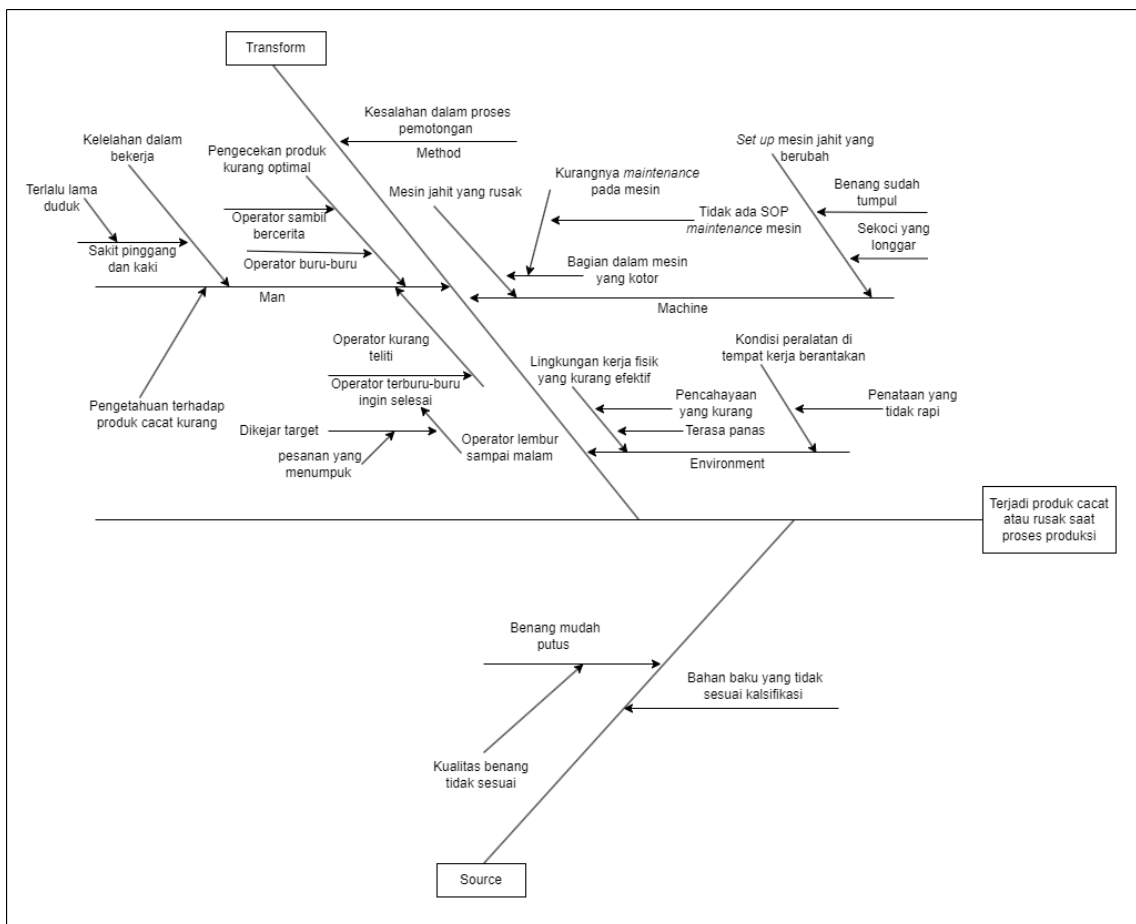


Kategori	Permasalahan	Uraian
		jadwal pesanan pelanggan berdekatan dan menyebabkan jadwal produksi yang bertabrakan hingga terpaksa harus mengundur beberapa pesanan produk untuk diproduksi.
	Man - Pekerja yang tidak datang	Pelanggan tidak menerima produk sesuai dengan tanggal yang sudah ditentukan juga dapat disebabkan oleh operator yang tidak datang bekerja dikarenakan banyaknya pesanan yang ada sehingga membuat pekerja harus lembur hingga malam untuk menyelesaikan target hingga keesokan harinya pekerja mengalami kelelahan dan lingkungan kerja fisik yang kurang memadai juga dapat menyebabkan pekerja mengalami kelelahan sehingga pekerja tidak dapat datang bekerja.
	Mesin yang rusak	Pelanggan tidak menerima produk sesuai dengan tanggal dapat disebabkan oleh mesin yang rusak dikarenakan tidak adanya SOP <i>maintenance</i> untuk mesin sehingga mesin kurang diperhatikan sampai bagian dalam mesin tidak dibersihkan dan menyebabkan sisa-sisa benang didalam mesin yang dapat membuat mesin tidak lancar dan menyangkut sehingga menyebabkan mesin kotor dan rusak.

Kategori	Permasalahan	Uraian
<i>Fulfill</i>	Lamanya pengiriman	Pengiriman menjadi salah satu penyebab pelanggan lama dalam menerima produk, lamanya pengiriman dapat terjadi karena proses produksi yang belum selesai sehingga produk belum dapat dikirimkan ke pelanggan dan lamanya pengiriman dapat terjadi juga karena ekspedisi yang dipilih untuk mengirimkan produk mendapat kendala diperjalanan atau masalah terkait dengan ekspedisi pengiriman tersebut.
<i>Order</i>	Pencatatan pesanan tidak tersusun rapi	Pencatatan pesanan yang tidak tersusun rapi dikarenakan Dakota Rumah Konveksi belum menggunakan <i>tools</i> untuk membantu merekap pesanan yang masuk agar tidak berbenturan sehingga mereka masih menggunakan cara pencatatan yang manual yaitu dengan tulis tangan di buku. Sehingga pencatatan pesanan yang masuk tidak berurutan tanggalnya, hal ini menyebabkan kemunduran beberapa pesanan produk.
<i>Source</i>	Tidak tersedianya bahan baku digudang	Bahan baku yang tidak tersedia digudang ketika ada pesanan yang masuk sehingga perusahaan harus membeli terlebih dahulu ke <i>supplier</i> , namun terkadang bahan baku yang dibutuhkan tidak tersedia atau kosong di <i>supplier</i> sehingga perusahaan harus

Kategori	Permasalahan	Uraian
		mencari bahan baku tersebut ke supplier lain hingga dapat.

## 2. RL.3.10 Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free



Gambar 4.3.2.2 Fishbone Diagram RL.3.10 Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free

RL.3.10 Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free merupakan kondisi dan total produk saat proses produksi oleh perusahaan tanpa mengalami kecacatan. Pada perhitungan *metrics* ini memiliki *gap* sebesar 2,6%, penyebab dari *gap* atau permasalahan ini sudah diidentifikasi menggunakan *fishbone diagram* dan diketahui permasalahan terjadi pada 2 proses utama kinerja rantai pasok. Berikut merupakan penjelasannya:

Table 4.3.2.2 Uraian *Fishbone Diagram* RL.3.10 *Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free*

Kategori	Permasalahan	Uraian
<i>Transform</i>	<i>Man</i> - Operator kurang teliti	Kerusakan produk dalam proses produksi dapat disebabkan karena operator yang kurang teliti dikarenakan banyaknya pesanan produk yang ada sehingga Perusahaan menetapkan target untuk operator dan menyebabkan operator harus mengejar target tersebut hingga operator harus lembur sampai malam, kondisi operator yang bekerja dari pagi sampai lembur menyebabkan operator lelah dan ingin cepat-cepat menyelesaikan kerjaan sehingga operator terburu-buru dalam mengerjakannya sehingga operator kurang teliti.
	<i>Man</i> - Kelelahan dalam bekerja	Operator mengalami kelelahan dalam bekerja dikarenakan operator terlalu lama duduk dan membungkuk sehingga punggung, pinggang dan kaki operator sakit. Kondisi tersebut dapat menyebabkan performa operator kurang baik sehingga performa operator yang kurang bagus tersebut sangat berpengaruh dan dapat menyebabkan produk yang dihasilkan mengalami kerusakan atau cacat.
	<i>Method</i> - Kesalahan dalam proses pemotongan	Kesalahan pada proses pemotongan dapat menyebabkan ketidaksesuaian ukuran atau bentuk pada saat proses menjahit, sehingga hasilnya kurang

Kategori	Permasalahan	Uraian
		bagus atau bahkan bahan tersebut tidak bisa dipakai lagi sehingga produk tersebut masuk kedalam kategori produk yang mengalami kerusakan atau cacat.
	<i>Man</i> - Pengecekan produk kurang optimal	Kerusakan produk dalam proses produksi dapat disebabkan karena pengecekan produk yang kurang optimal, kurangnya optimal dalam pengecekan produk dikarenakan operator terburu-buru dan sembari bercerita dengan operator lainnya sehingga dalam melakukan pengecekan produk operator kurang teliti dan fokus hingga tidak terlihat kerusakan dan cacat produk tersebut.
	<i>Man</i> - Pengetahuan terhadap produk cacat kurang	Pengetahuan pekerja akan standar produk yang rusak atau cacat kurang dikarenakan tidak adanya pelatihan atau pembelajaran sebelumnya terkait standar kualitas yang baik dan standar kualitas dari produk yang rusak atau cacat. Sehingga standar kualitas pekerja terhadap produk rusak atau cacat masih kurang baik, dan menyebabkan rusak atau cacat produk kurang diketahui.
	<i>Machine</i> - Mesin jahit yang rusak	Mesin jahit yang rusak dapat disebabkan karena tidak adanya SOP khusus <i>maintenance</i> untuk mesin jahit sehingga mesin jahit dan mesin lainnya

Kategori	Permasalahan	Uraian
		<p>kurang perawatan serta perhatian dari pemakai. Hal tersebut juga menyebabkan bagian dalam mesin kotor karena operator hanya membersihkan bagian luar mesin saja. Sehingga mesin dapat mengalami kerusakan kapan saja sehingga produk yang dihasilkan dapat mengalami kerusakan atau cacat</p>
	<p><i>Machine - Set up</i> mesin jahit yang berubah</p>	<p>Pengaturan mesin sangat berpengaruh selama proses produksi. Jarum yang tumpul dan sekoci yang longgar dapat menyebabkan <i>set up</i> mesin jahit berubah sehingga mesin jahit menjadi tidak nyaman dan benang-benang menjadi longgar ketika dijahit. Hal tersebut dapat menjadikan produk mengalami kerusakan atau cacat.</p>
	<p><i>Environment -</i> Lingkungan kerja fisik yang kurang efektif</p>	<p>Lingkungan kerja menjadi hal yang mendukung atas kelancaran proses produksi, lingkungan kerja di Dakota Rumah Konveksi kurang efektif dikarenakan kurangnya pencahayaan didalam ruangan dan suhu di ruangan yang terasa panas sehingga dapat mengganggu konsentrasi operator dalam bekerja. Hal tersebut dapat menyebabkan produk mengalami kecacatan atau rusak ketika proses produksi karena konsentrasi terganggu.</p>

Kategori	Permasalahan	Uraian
	<p><i>Environment</i> - Kondisi peralatan ditempat kerja berantakan</p>	<p>Kondisi peralatan ditempat kerja berantakan dikarenakan banyaknya tumpukan kain-kain dan alat-alat untuk proses produksi sehingga ruangan tersebut tidak bisa rapi. Para pekerja juga sibuk dengan pekerjaan dan targetnya sehingga tidak bisa merapikan ruangan tersebut. Hal ini dapat menyebabkan produk tersangkut alat atau produk kotor sehingga produk menjadi rusak atau cacat.</p>
<p><i>Source</i></p>	<p>Benang mudah putus</p>	<p>Dalam proses produksi benang yang tidak berkualitas akan sangat berpengaruh ke produk yang akan dihasilkan, karena benang dapat dengan mudah putus selama proses penjahitan, obras, dan lainnya atau bahkan ketika produk sudah sampai ke pelanggan lalu benangnya putus dan jahitan terbuka. Benang yang tidak berkualitas tersebut dapat dengan mudah putus lalu menyebabkan produk yang rusak atau cacat.</p>
	<p>Bahan baku yang tidak sesuai klasifikasi</p>	<p>Bahan baku yang dikirim oleh <i>supplier</i> ternyata tidak sesuai dengan klasifikasi perusahaan, misalnya terdapat robekan, bolong, atau kain kotor. Sehingga ketika bahan baku tersebut diproses akan terdapat kerusakan atau cacat pada produk tersebut.</p>

#### 4.4 Plan

##### 4.4.1 Project Portfolio

*Project Portfolio* merupakan identifikasi dari rancangan *project* yang akan dilakukan untuk menyelesaikan masalah di Dakota Rumah Konveksi serta nantinya *project* akan dikelompokkan. *Project* yang diusulkan berdasarkan dengan *Best Practice* yang sudah tersedia dari ASCM. Berdasarkan analisis penyebab dengan *fishbone diagram* maka terdapat beberapa rancangan *project* yang akan dilakukan dengan tujuan untuk meningkatkan *metrics* pada atribut *Reliability*, berikut ini merupakan rancangan *project*:

Table 4.4.1 *Project Portfolio*

Level 1 <i>Metrics</i>	Level 2 <i>Metrics</i>	Level 3 <i>Metrics</i>	Permasalahan	<i>Best Practice</i> <i>(Project)</i>
RL.1.1 <i>Perfect Order Fulfillment</i>	RL.2.2 <i>Delivery Performance to Customer Commit Date</i>	RL.3.3 <i>Customer Commit Date Achievement Time Customer Receiving</i>	Terjadi kemunduran proses produksi karena jadwal bertabrakan	#1 BP.093 <i>Production plan</i> , dengan mencatat jadwal produksi secara <i>Real-Time</i>
			Pencatatan pesanan pelanggan masih manual	#2 BP.107 <i>Order Management</i> , dengan mencatat pesanan secara <i>Real-Time</i>
			Pengiriman lama karena menunggu proses produksi	#3 BP.082 <i>Continuous Improvement</i> , dengan rutin melakukan evaluasi proses produksi
			Produk terlalu lama di perjalanan bersama kurir	#4 Merekomendasikan layanan ekspedisi yang cepat



Level 1 <i>Metrics</i>	Level 2 <i>Metrics</i>	Level 3 <i>Metrics</i>	Permasalahan	<i>Best Practice</i> <i>(Project)</i>
			Pekerja yang kadang datang kadang tidak datang	#5 Menegaskan kembali SOP kepada pekerja
			Mesin yang kotor dan rusak	#6 BP.155 <i>Standard Operating Procedures</i> , membuat SOP <i>maintenance</i> mesin secara berkala
			Bahan baku tidak tersedia di Gudang	#7 BP.007 <i>Baseline Inventory Monitoring</i> , dengan melakukan pencatatan persediaan bahan baku secara berkala
			Bahan baku di <i>supplier</i> kosong	#8 BP.249 <i>Approved Vendor List</i> dengan membuat list daftar <i>supplier</i> bahan baku
		RL.3.10 <i>Percentage of Customer Orders or Lines Received</i>	Pekerja kurang teliti dan terburu-buru ketika menjahit	#9 Melakukan <i>double inspection</i> serta memberikan pemahaman terkait profesionalitas dalam bekerja

<b>Level 1 Metrics</b>	<b>Level 2 Metrics</b>	<b>Level 3 Metrics</b>	<b>Permasalahan</b>	<b><i>Best Practice (Project)</i></b>
		<i>Damage Free</i>	Pekerja mengalami kelelahan sehingga performanya kurang baik	#10 Memberikan pemahaman terkait produktivitas kerja terhadap hasil kerja
			Kesalahan dalam proses pemotongan	#11 BP.035 <i>Business rules review</i> , dengan melakukan <i>double inspection</i> terhadap ukuran, style dari produk sebelum proses pemotongan
			Pengecekan produk kurang optimal dan tidak teliti	#12 BP.105 <i>Task Management</i> , dengan menambah pekerja pada bagian <i>Quality Control</i>
			Kurangnya pengetahuan terhadap standar produk yang baik	#13 BP.054 <i>Manufacturing Quality Improvements for Return Reduction</i> ,
			Kurangnya pengetahuan akan produk rusak atau cacat	dengan memberikan pelatihan kepada pekerja terkait standar kualitas produk yang baik
			Bahan baku benang dan kain tidak	#14 BP.240 <i>Framework</i>

<b>Level 1 Metrics</b>	<b>Level 2 Metrics</b>	<b>Level 3 Metrics</b>	<b>Permasalahan</b>	<b>Best Practice (Project)</b>
			sesuai klasifikasi perusahaan	<i>Agreement</i> , dengan meminta <i>supplier</i> untuk melakukan <i>double inspection</i> sebelum mengirimkan bahan baku
			Lingkungan kerja yang kurang efektif dan panas	#15 Menggunakan kipas agar mengurangi panas dan pengap
			Ruangan yang tidak tertata rapi	#16 Menerapkan budaya kerja 6S di lingkungan kerja

Berdasarkan tabel diatas menunjukkan bahwa terdapat 16 usulan *project* untuk 2 *metrics* level 3 pada atribut *reliability* berdasarkan pada permasalahan yang ada. *Project* 1 sampai 8 digunakan untuk menyelesaikan permasalahan pada *metrics* RL.3.3 *Customer Commit Date Achievement Time Customer Receiving* dan *project* 9 sampai 16 digunakan untuk menyelesaikan permasalahan pada *metrics* RL.3.10 *Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free*

#### 4.4.2 Grouping Issues

Tahap *Grouping Issues* merupakan tahapan pengelompokan seluruh *project* yang ada sesuai dengan dengan proses yang ada di perusahaan. *Grouping Issues* dapat dilihat pada table berikut:

Table 4.4.2 *Grouping Issues*

<b>Group</b>	<b>Orchestrate</b>	<b>Plan</b>	<b>Order</b>	<b>Source</b>	<b>Transform</b>	<b>Fulfill</b>	<b>Return</b>
<i>Production</i>	#6 #3 #10 #15 #16	#1 #9#13			#11		
<i>Quality Control</i>		#12					

<i>Inventory</i>	#8 #14			#7			
<i>Administration</i>	#5		#2			#4	

Table diatas menunjukan bahwa dari 16 *project* yang dihasilkan kemudian akan di kelompokkan berdasarkan proses dan departemen yang menjalankan yang akan menjalankan *project* tersebut. Untuk *project* 1,3,6,9,10,11,13,15, dan 16 akan dijalankan oleh departemen produksi, untuk *project* 12 akan di dijalankan oleh departemen *quality control*, untuk *project* 7,14,8 akan dijalankan oleh departemen *inventory*, dan untuk *project* 2,4,5 akan dijalankan oleh departemen administrasi.

#### 4.4.3 Implementation Project Charter

*Implementation Project Charter* merupakan dokumen terkait penjelasan dan informasi yang lengkap mengenai *improvement project* serta dengan tujuannya yang didapatkan berdasarkan dengan permasalahan yang terjadi. Terdapat 16 *project* yang diusulkan 8 *project* RL.3.3 *Customer Commit Date Achievement Time Customer Receiving* dan 8 *project* RL.3.10 *Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free*. *Implementation Project Charter* dapat dilihat sebagai berikut:

Table 4.4.3 *Implementation Project Charter*

<b>No</b>	<b>Project</b>	<b>Description and Objectives</b>	<b>Project Team Structure</b>	<b>Executive Summary</b>	<b>Funding and Budgets</b>	<b>Description of the New Process</b>
#1	BP.093 <i>Production plan</i> , dengan mencatat jadwal produksi secara <i>Real-Time</i>	Menghindari kemunduran proses produksi karena jadwal bertabrakan	Kepala Produksi (pelaksana) Tri (Perencana)	Pencatatan jadwal produksi secara <i>real-time</i> dapat membantu menghindari adanya jadwal proses produksi yang bertabrakan serta bertujuan untuk memenuhi kebutuhan	0	Ketika ada pesanan dari pelanggan melalui admin, kepala produksi dapat mencatat jadwal yang tersedia secara langsung sesuai dengan waktu selesai produk yang pelanggan inginkan dan kuantitas produk yang diinginkan. Sehingga bagian produksi dapat menentukan dan mentargetkan waktu yang

<b>No</b>	<b>Project</b>	<b>Description and Objectives</b>	<b>Project Team Structure</b>	<b>Executive Summary</b>	<b>Funding and Budgets</b>	<b>Description of the New Process</b>
				pelanggan secara tepat waktu. Dan bagian produksi dapat menentukan dan mentargetkan waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan proses produksi, dan meminimasi jadwal yang bertabrakan.		dibutuhkan untuk menyelesaikan proses produksi, dan meminimasi jadwal yang bertabrakan.
#2	BP.107 <i>Order Management</i> , dengan mencatat pesanan secara <i>Real-Time</i> menggunakan <i>Excel</i>	Mengubah sistem pencatatan data pesanan pelanggan	Admin (pelaksana) Tri (perencana)	Pencatatan pesanan secara <i>real-time</i> agar data pesanan dapat menjadi arsip, data pesanan tidak mudah rusak, data pesanan dapat	0	Saat ini Dakota Rumah Konveksi masih menggunakan cara manual untuk mencatat pesanan yang datang, sehingga pada <i>project</i> ini akan dibuat template khusus pesanan, jadi setiap ada pesanan yang masuk

<b>No</b>	<b>Project</b>	<b>Description and Objectives</b>	<b>Project Team Structure</b>	<b>Executive Summary</b>	<b>Funding and Budgets</b>	<b>Description of the New Process</b>
				diakses dengan mudah, data tersusun dengan rapi, data mudah dicari, dan dapat memanfaatkan teknologi.		admin langsung mencatat pesanan tersebut secara detail pesanan menggunakan <i>Excel</i> tidak lagi dengan penulisan manual.
#3	BP.082 <i>Continuous Improvement</i> , dengan rutin melakukan evaluasi proses produksi	Memperbaiki proses produksi	Owner (pelaksana) Bagian produksi (pelaksana) Tri (perencana)	Evaluasi proses produksi dilakukan untuk mengetahui kekurangan dan kesalahan yang terjadi selama proses produksi berlangsung. Sehingga bisa diperbaiki dengan segera.	0	Proses produksi yang diundur dan lama menyebabkan produk lama sampai ke pelanggan sehingga tidak sesuai dengan tanggal yang sudah dijanjikan. Evaluasi proses produksi dapat dilakukan dengan menerapkan <i>7 waste</i> untuk mengetahui apa saja yang menjadi <i>waste</i> di

<b>No</b>	<b>Project</b>	<b>Description and Objectives</b>	<b>Project Team Structure</b>	<b>Executive Summary</b>	<b>Funding and Budgets</b>	<b>Description of the New Process</b>
						perusahaan sehingga dapat segera diperbaiki.
#4	Merekomendasikan layanan ekspedisi yang cepat	Memberikan pelayanan terbaik kepada pelanggan	Admin (pelaksana) Tri (perencana)	Project ini untuk memberikan solusi kepada pelanggan untuk mengambil layanan ekspedisi yang cepat agar produk cepat sampai ke tangan pelanggan.	0	Salah satu penyebab lamanya produk sampai ke tangan pelanggan yaitu karena produk lama dalam perjalanan, Bagian admin akan melakukan evaluasi terkait layanan ekspedisi agar mengetahui layanan apa saja yang sekiranya dapat dengan cepat sampai, kemudian admin akan merekomendasikan kepada pelanggan.
#5	Menengaskan kembali SOP kepada pekerja	Medisiplinkan pekerja agar lebih produktif	Owner (pelaksana) Tri (perencana)	Penegasan SOP ke pekerja untuk mendisiplinkan pekerja sehingga	0	Pekerja yang kadang datang kadang tidak menjadi salah satu penyebab proses produksi semakin lama selesai dan



<b>No</b>	<b>Project</b>	<b>Description and Objectives</b>	<b>Project Team Structure</b>	<b>Executive Summary</b>	<b>Funding and Budgets</b>	<b>Description of the New Process</b>
				target produksi dengan cepat dapat terpenuhi.		produk semakin lama sampai ke pelanggan. <i>Owner</i> atau kepala produksi akan langsung menegaskan kepada pekerja terkait SOP yang ada di tempat kerja tersebut sehingga pekerja harus mematuhi agar proses produksi dapat berjalan dengan lancar.
#6	BP.155 <i>Standard Operating Procedures</i> , membuat SOP <i>maintenance</i> mesin secara berkala	Perawatan mesin jahit secara berkala untuk menghindari kerusakan mesin jahit	Owner (pelaksana) Tri (perencana)	SOP <i>maintenance</i> ini digunakan untuk memberikan perawatan secara berkala terhadap mesin-mesin dan peralatan yang digunakan bukan hanya bagian luar	0	Mesin jahit yang terkadang rusak mengakibatkan proses produksi terhenti sehingga produk akan lebih lama selesainya. Mesin yang rusak disebabkan kurangnya perawatan bagian dalam. Mesin dapat diberikan perawatan secara bergantian,

<b>No</b>	<b>Project</b>	<b>Description and Objectives</b>	<b>Project Team Structure</b>	<b>Executive Summary</b>	<b>Funding and Budgets</b>	<b>Description of the New Process</b>
				saja namun bagi dalamnya juga sehingga mesin lebih awet, mesin tidak macet, dan memperlancar proses produksi.		misalnya bulan ini mesin jahit, bulan berikutnya mesin bordir dan seterusnya. Sehingga akan dibuat SOP <i>Maintenance</i> mesin jahit yang dapat dilaksanakan oleh operator.
#7	BP.007 <i>Baseline Inventory Monitoring</i> , dengan melakukan pencatatan persediaan bahan baku secara berkala	Menghemat aliran informasi terkait stock bahan baku	Bagian Gudang (pelaksana) Tri (perencana)	Pencatatan bahan baku agar mempermudah ketika ada pesanan yang masuk dapat langsung mengetahui stock bahan baku melalui catatan.	0	Pencatatan dapat dilakukan setiap barang keluar dan masuk dari Gudang, pencatatan ini memudahkan bagian produksi untuk melihat stock bahan baku. Sehingga jika ada pesanan masuk dari pelanggan, bagian produksi dapat melihat catatan, jika bahan baku kurang atau bahan baku tersebut tidak tersedia

<b>No</b>	<b>Project</b>	<b>Description and Objectives</b>	<b>Project Team Structure</b>	<b>Executive Summary</b>	<b>Funding and Budgets</b>	<b>Description of the New Process</b>
						maka dapat dengan cepat langsung menghubungi <i>supplier</i> untuk menyediakan bahan baku. <i>Project</i> ini diharapkan dapat menghemat waktu dalam proses aliran informasi.
#8	BP.249 <i>Approved Vendor List</i> dengan membuat list daftar <i>supplier</i> bahan baku	Mengurangi <i>order time</i>	Kepala produksi (pelaksana) Tri (Perencana)	<i>Project</i> ini dapat mengurangi <i>order time</i> dengan memiliki daftar <i>supplier</i> sehingga sudah mengetahui <i>supplier</i> yang tepat dan tidak perlu mencari-cari <i>supplier</i> lagi.	0	Ketika ada pesanan dari pelanggan masuk, maka bagian produksi akan langsung melihat apakah bahan baku tersedia atau tidak, jika bahan baku tidak tersedia atau kurang maka perusahaan akan langsung melakukan pembelian bahan baku di toko <i>supplier</i> yang sudah dipercaya dan tepat.

<b>No</b>	<b>Project</b>	<b>Description and Objectives</b>	<b>Project Team Structure</b>	<b>Executive Summary</b>	<b>Funding and Budgets</b>	<b>Description of the New Process</b>
#9	Melakukan <i>double inspection</i> serta memberikan pemahaman terkait profesionalitas dalam bekerja	Mengurangi kerusakan atau kecacatan pada produk	Owner (pelaksana) Bagian produksi (pelaksana) Tri (perencana)	<i>Project</i> ini bertujuan mengurangi tingkat kecacatan yang akan terjadi dan menambah pengetahuan para pekerja.	0	Penjahit juga melakukan pengecekan ulang setelah selesai menjahit sehingga dapat mengurangi tingkat kerusakan dengan langsung memperbaiki jika ada kerusakan dan memberikan pemahaman terkait profesionalitas dalam bekerja agar pekerja tidak terburu-buru dalam melakukan pekerjaannya sehingga produk yang dihasilkan tidak rusak atau cacat.
#10	Memberikan pemahaman terkait produktivitas kerja terhadap hasil kerja	Performa dan produktivitas pekerja tetap stabil	Owner (pelaksana) Tri (perencana)	Kegiatan ini untuk memberikan pemahaman kepada para pekerja untuk	0	Performa pekerja juga sangat penting dan berpengaruh terhadap hasil produk yang dikerjakan, performa yang

<b>No</b>	<b>Project</b>	<b>Description and Objectives</b>	<b>Project Team Structure</b>	<b>Executive Summary</b>	<b>Funding and Budgets</b>	<b>Description of the New Process</b>
				selalu menjaga performa tubuh dan produktivitas dalam bekerja. Jika performa pekerja baik maka pekerja akan lebih produktif dan hasil produknya minim kerusakan.		kurang baik menyebabkan berkurangnya produktivitas pekerja ketika bekerja sehingga dapat menyebabkan kesalahan ketika bekerja dan produk yang dihasilkan akan kurang bagus. Sehingga <i>owner</i> akan rutin mengingatkan akan hal tersebut kepada para pekerja. Perusahaan dapat memberikan bonus atau <i>reward</i> kepada pekerja yang sangat produktif pada bulan itu.
#11	BP.035 <i>Business rules review</i> , dengan melakukan <i>double inspection</i>	Meminimasi produk rusak atau cacat saat pemotongan	Bagian produksi (pelaksana) Tri (perencana)	Hal ini dilakukan untuk meminimasi produk rusak atau cacat dan	0	Proses pemotongan kain merupakan salah satu proses yang penting karena jika salah dalam pemotongan ukuran,

<b>No</b>	<b>Project</b>	<b>Description and Objectives</b>	<b>Project Team Structure</b>	<b>Executive Summary</b>	<b>Funding and Budgets</b>	<b>Description of the New Process</b>
	terhadap ukuran, <i>style</i> dari produk sebelum proses pemotongan			mengurangi keterlambatan waktu produksi.		<i>style</i> dan spesifikasi lainnya maka bahan tersebut gagal diproses. Operator pemotongan harus melakukan pengecekan ulang terlebih dahulu untuk menyesuaikan ukuran, <i>style</i> dan spesifikasi lainnya hingga benar-benar sesuai baru dilakukan pemotongan dan setelah pemotongan juga dilakukan pengecekan kembali.
#12	BP.105 <i>Task Management</i> , dengan menambah pekerja pada bagian <i>Quality Control</i>	Proses pengecekan lebih optimal	Owner (pelaksana) Tri (perencana)	Agar operator tidak terburu-buru saat proses pengecekan maka penambahan operator saat proses pengecekan dapat	-	Proses pengecekan produk atau bagian <i>quality control</i> dilakukan oleh lebih dari 1 orang agar proses pengecekan semua produk dapat lebih optimal dan pekerja juga tidak

<b>No</b>	<b>Project</b>	<b>Description and Objectives</b>	<b>Project Team Structure</b>	<b>Executive Summary</b>	<b>Funding and Budgets</b>	<b>Description of the New Process</b>
				lebih optimal dan produk rusak atau cacat dapat lebih diminimasi sebelum di <i>packing</i> ke pelanggan		terburu-buru dalam melakukan pekerjaan.
#13	BP.054 <i>Manufacturing Quality Improvements for Return Reduction,</i> dengan memberikan pelatihan kepada pekerja terkait standar kualitas produk yang baik	Pekerja memahami dan mengetahui standar kualitas produksi	Perusahaan (pelaksana) Tri (perencana)	Kegiatan ini dilakukan untuk melatih pekerja lebih baik lagi dalam melakukan pekerjaannya sehingga produk yang dihasilkan sesuai standar produksi dan dapat memenuhi	0	Memberikan pengetahuan atau pelatihan kepada pekerja terkait standar kualitas yang baik menurut perusahaan dan sesuai yang diharapkan pelanggan, Pelatihan dapat secara langsung diberikan oleh <i>owner</i> mengenai standar produksi perusahaan atau dari <i>team expert</i> .

<b>No</b>	<b>Project</b>	<b>Description and Objectives</b>	<b>Project Team Structure</b>	<b>Executive Summary</b>	<b>Funding and Budgets</b>	<b>Description of the New Process</b>
				keinginan pelanggan.		
#14	BP.240 <i>Framework Agreement</i> , dengan meminta <i>supplier</i> untuk melakukan <i>double inspection</i> sebelum mengirimkan bahan baku	Menghindari cacat atau rusak bahan baku dari <i>supplier</i>	Supplier (pelaksana) Perusahaan (pelaksana) Tri (perencana)	Hal ini dilakukan untuk meminimasi produk yang dihasilkan rusak atau cacat dari <i>supplier</i> dan mengurangi pemborosan waktu.	0	Perusahaan melakukan diskusi dan kesepakatan dengan <i>supplier</i> untuk melakukan pengecekan ulang sebelum bahan baku dikirimkan, karena terkadang cacat atau rusak produk berasal dari awal bahan baku yang tidak memenuhi kualifikasi atau sudah rusak dari awal.
#15	Menggunakan kipas agar mengurangi panas dan pengap	Kenyamanan dan fokus pekerja tidak terganggu	Perusahaan (pelaksana) Tri (perencana)	Hal ini dilakukan agar fokus pekerja tidak terganggu dengan kondisi lingkungan kerja fisik di ruangan,	-	Ruangan atau lingkungan kerja sangat berpengaruh terhadap konsentrasi dan produktifitas pekerja. Suhu diruangan kerja harus nyaman agar pekerja dapat berkonsentrasi ketika



<b>No</b>	<b>Project</b>	<b>Description and Objectives</b>	<b>Project Team Structure</b>	<b>Executive Summary</b>	<b>Funding and Budgets</b>	<b>Description of the New Process</b>
				seperti pekerja tidak merasa pengap dan panas sehingga proses produksi berjalan lancar dan tidak terganggu juga serta hasil produknya pun tidak rusak.		bekerja, penambahan kipas angin diruangan bekerja dapat membantu meredakan hawa yang panas dan engap sehingga pekerja merasakan nyaman ketika bekerja.
#16	Menerapkan budaya kerja 6S di lingkungan kerja	Lingkungan kerja lebih terorganisir dan produktif	Karyawan (pelaksana) Tri (perencana)	Penerapan 6S dapat membantu lingkungan kerja lebih rapi, lebih terorganisir, lebih mudah menemukan barang, lebih nyaman, menciptakan	0	Penerapan 6S dapat menjadi solusi untuk menyelesaikan permasalahan ruangan yang tidak tertata dengan rapi, ruangan yang tidak terawat ketika bekerja dan untuk membedakan barang yang sudah tidak terpakai dengan barang yang masih terpakai.

<b>No</b>	<b><i>Project</i></b>	<b><i>Description and Objectives</i></b>	<b><i>Project Team Structure</i></b>	<b><i>Executive Summary</i></b>	<b><i>Funding and Budgets</i></b>	<b><i>Description of the New Process</i></b>
				lingkungan kerja yang lebih produktif, dan tidak ada produk atau bahan baku yang rusak atau cacat karena tersangkut peralatan atau kotor.		Penerapan 6S dilakukan oleh semua pekerja Dakota Rumah Konveksi dengan kesadaran diri sendiri dan aturan serta teguran dari perusahaan.

Table diatas menunjukkan bahwa 16 *project* yang diusulkan memiliki potensi untuk menyelesaikan permasalahan yang ada pada 2 *metrics* yang mengalami *gap* pada atribut *reliability*. Ketika *project* diimplementasikan juga dapat memberikan manfaat dan pengaruh yang baik untuk Dakota Rumah Konveksi. Table diatas merupakan keseluruhan *project* yang diusulkan untuk membantu mengatasi permasalahan terkait kinerja rantai pasok pada atribut *reliability* di Dakota Rumah Konveksi.

#### 4.4.4 *Project Prioritization*

*Prioritazion Matrix* merupakan tahapan pemberian skala prioritas terhadap 16 *project* yang telah diusulkan sebagai solusi perbaikan kinerja rantai pasok Dakota Rumah Konveksi. Skala prioritas dinilai berdasarkan *effort* dan *risk* pada tiap *project* yang ada dengan wawancara dan diskusi bersama owner. Terdapat 5 skala yang akan menjadi penentuan, skala 1 yang berarti *low* dan skala 5 yang berarti *high*. Berikut ini merupakan hasil dari *Prioritazion Matrix*:

Table 4.4.4 *Prioritazion Matrix*

Dakota Rumah Konveksi		<i>Effort</i>				
		1 ( <i>Low</i> )	2	3	4	5 ( <i>High</i> )
<i>Impact</i>	1 ( <i>Low</i> )					
	2					
	3			#13		
	4		#5 #10	#16		#11 #9
	5 ( <i>High</i> )	#1 #2 #6 #8	#3 #15 #7	#14	#4	#12

Berdasarkan table diatas dapat disimpulkan bahwa *project* #1, #2, #6, dan #8 menjadi prioritas utama karena kecilnya *effort* dan besarnya *impact*. Lalu prioritas kedua yaitu #3, #15, dan #7, selanjutnya ketiga yaitu #5 dan #10, lalu keempat yaitu #14, kemudian kelima yaitu #16, dan seterusnya #13, #4, #12, #9 dan #11. Pada penelitian ini *project* yang akan dipilih untuk diimplementasikan di Dakota Rumah Konveksi berdasarkan tingkat *effort* dan *impact* nya adalah #1 #2 #6 dan #8.

## 4.5 *Launch*

### 4.5.1 *Project Kick-Off*

*Project Kick-Off* merupakan tahapan dilaksanakan nya seluruh *project* yang telah dididapatkan. Setelah diskusi dengan *owner*, pada penelitian ini *project* yang akan dilaksanakan yaitu *project* #1 BP.093 *Production plan*, dengan mencatat jadwal produksi secara *Real-Time*, *project* #2 BP.107 *Order Management*, dengan mencatat pesanan secara *Real-Time* menggunakan *Excel*, *project* #6 BP.155 *Standard Operating Procedures*, membuat SOP *maintenance* mesin secara berkala, dan *project* #8 BP.249 *Approved Vendor List* dengan membuat list daftar *supplier* bahan baku. *Project* tersebut dilaksanakan karena pencatatan dapat membantu mengurangi kemunduran proses produksi, dan SOP *maintenance* mesin juga diperlukan karena mesin jahit yang terkadang rusak agar proses produksi berjalan lebih produktif dan optimal. Berikut ini merupakan *project* yang diprioritaskan untuk diimplementasikan, ada sebanyak 4 *project* sebagai berikut:

1. *Project* #1 BP.093 *Production plan*, dengan mencatat jadwal produksi secara *Real-Time*

Pencatatan jadwal produksi yang awalnya hanya dilakukan secara manual dengan penulisan di buku saja sehingga tidak beraturan dan tidak dapat melihat dengan jelas jarak produksi antar tanggal sehingga sering terjadi tabrakan proses produksi yang menyebabkan kemunduran proses produksi pada beberapa pesanan sehingga pesanan terlambat sampai ke tangan pelanggan dan tidak tepat waktu. Dalam hal ini, *project* ini akan membantu membuat template jadwal proses produksi dengan dalam bentuk kalender pada *google spreadsheet* sehingga mudah diakses dimanapun dan kapanpun dan bagian produksi dapat mencatat proses produksi secara *real-time*. *Project* tersebut dapat dilihat dibawah ini:

# October

# 2023

MONDAY	TUESDAY	WEDNESDAY	THURSDAY	FRIDAY	SATURDAY	SUNDAY
25	26	27	28	29	30	01
02	03	04	05	06 Pesanan masuk : Karin, Kemeja 126 pcs	07	08
09	10	11	12	13	14	15
16	17	18	19	20	21	22
23	24	25	26	27	28	29
30 Tenggat pesanan : Karin, Kemeja 126 pcs	31	Notes:				

Gambar 4.5.1.1 *Project #1 BP.093 Production Plan*, mencatat jadwal produksi secara *Real-Time*

2. *Project #2 BP.107 Order Management*, dengan mencatat pesanan secara *Real-Time* menggunakan *Excel*

Pencatatan pesanan produk dari pelanggan yang masuk masih dilakukan secara manual dengan tulis tangan dibuku, pencatatan yang masih manual dapat dengan mudah rusak atau hilang dan tidak dapat menjadi arsip jangka panjang, pencatatan manual juga kurang efektif. Dalam hal ini, *project* ini dapat membantu menyelesaikan permasalahan tersebut, pencatatan pesanan secara *real-time* dengan bantuan *excel* lebih efektif, lebih tersusun rapi, mudah dicari, dan data dapat menjadi arsip. Pencatatan pesanan yang masuk ini nantinya akan dilakukan di *Microsoft Excel* atau *Google Spreadsheet*, *project* tersebut dapat dilihat dibawah ini:

DATA PESANAN DAKOTA RUMAH KONVEKSI													
OKTOBER 2023													
No	Nama	Jenis Produk	Bahan Produk	Jumlah	Harga		Pembayaran		Tanggal Pesan	Tanggal Jadi	Proses	Diambil	No HP
					pcs	Total	DP	Pelunasan					
1	Karin	Kemeja	Nagata	126	Rp85.000	Rp10.710.000	Rp2.500.000	Rp -	06/10/2023	30/10/2023	✓		
2					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					
3					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					
4					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					
5					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					
6					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					
7					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					
8					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					
9					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					
10					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					
11					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					
12					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					
13					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					
14					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					
15					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					
16					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					
17					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					
18					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					
19					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					
20					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					
21					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					
22					Rp -	Rp -	Rp -	Rp -					

Gambar 4.5.1.2 *Project #3 BP.107 Order Management*, dengan mencatat pesanan secara *Real-Time* menggunakan *Excel*

3. *Project #6 BP.155 Standard Operating Procedures*, membuat *SOP maintenance* mesin secara berkala

Kurangnya perawatan mesin jahit di Dakota Rumah Konveksi menyebabkan rusaknya mesin karena kurang perawatan dari dalam, rusaknya mesin menyebabkan terhambatnya proses produk sehingga produk akan lama selesainya dan dapat menyebabkan produk cacat atau rusak juga karena mesin jahit yang rusak. Mesin jahit yang setiap hari beroperasi tentunya harus rutin dilakukan perawatan agar awet dan terhindar dari kerusakan, sehingga *project* pembuatan *SOP Maintenance* mesin jahit dapat membantu untuk menyelesaikan permasalahan ini. *Project* tersebut dapat dilihat sebagai berikut:

	<b>Standard Operating Procedure (SOP)</b>	
	<b>Prosedur Perawatan Mesin Jahit</b>	
<b>DAKOTA RUMAH KONVEKSI</b>	Tanggal Terbit	Ditetapkan Oleh, <i>Owner</i>
		<u>Adityawan Yudhistira</u>

Pengertian	Kegiatan yang dilakukan untuk memelihara dan merawat mesin jahit untuk menjaga kualitas dan performa mesin.
Tujuan	Untuk mencegah terjadinya kerusakan pada mesin jahit dan menjaga mesin agar selalu dalam kondisi yang baik.
Kebijakan	Perawatan dilakukan minimal 1 minggu sekali
Prosedur	
Aktivitas Pekerjaan	Langkah Kerja
Perhatikan waktu pemakaiannya	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gunakan mesin jahit sewajarnya</li> <li>• Apabila mesin mulai terasa panas, istirahatkan sejenak mesin dengan cara mematikan mesin jahit</li> <li>• Diamkan mesin beberapa saat hingga mesin tidak panas, kemudian mesin dapat digunakan kembali</li> </ul>
Bersihkan mesin jahit	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lepaskan dahulu stop kontak, jarum jahit, dan benang yang masih terpasang pada mesin jahit.</li> <li>• Bersihkan benang-benang dan debu yang menempel pada <i>body</i> mesin menggunakan kain</li> <li>• Lepaskan baut yang terletak pada plat mesin menggunakan obeng</li> <li>• Pindahkan plat pada badan mesin lalu keluarkan sekoci, spul dan rumah sekoci dari dalam mesin jahit</li> <li>• Bersihkan sisa benang dan potongan kain yang menempel dengan sikat yang halus</li> <li>• Setelah bersih, berikan pelumas pada mesin jahit supaya tidak berkarat dan rusak pada komponen mesin lainnya karena gesekan</li> <li>• Susun kembali komponen mesin yang telah dibongkar ke posisi semula lalu jalankan mesin jahit tanpa benang</li> </ul>

<p>Mengecek Keausan Mesin</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Komponen yang paling sering mengalami gangguan adalah bagian yang sering terkena gesekan, yaitu bagian sarangan. Berikut cara mengecek kelayakan sarangan:</li> <li>• Memutar penggerak kearah depan hingga jarum turun sampai bertemu dengan sarangan</li> <li>• Pertahankan posisi tersebut dengan memegang penggerak</li> <li>• Gunakan tangan kiri dari bawah lalu goyang-goyangkan sarangan kesamping kanan dan kiri</li> <li>• Apabila jarak sentuh dengan jarum terlalu longgar maka benang dan jarum tidak bisa dikaitkan oleh sarangan sehingga mesin tidak bisa menjahit</li> </ul>
<p>Memberi Pelumas Mesin Jahit</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Memberi pelumas pada mesin jahit seminggu sekali</li> <li>• Bersihkan dahulu mesin dari debu, benang-benang dan sisa kain</li> <li>• Gunakan oil khusus mesin jahit</li> <li>• Tuangkan 2-3 tetes saja</li> <li>• Setelah diberi minyak, coba terlebih dahulu menjahit kain yang tidak terpakai agar bekas minyak hilang dan bersih</li> </ul>
<p>Mengganti Jarum Jahit Secara Berkala</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sesuaikan jenis dan nomor jarum dengan mesin jahit</li> <li>• Menggunakan jarum dengan kualitas terbaik</li> <li>• Sesuaikan jarum dengan benang yang digunakan</li> <li>• Matikan mesin jahit dahulu</li> <li>• Lepaskan sepatu pada mesin jahit</li> <li>• Masukkan jarum dengan posisi bagian cembung menghadap kedepan dan bagian yang datar menghadap kebelakang</li> </ul>





 <b>DAKOTA RUMAH KONVEKSI</b> <b>DAFTAR SUPPLIER BENANG &amp; AKSESORIS YANG DISETUJUI</b>								
No	Nama Supplier	Alamat	Contact Person	Jenis Barang	Deskripsi Barang	Harga/pcs	Warna	Total
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								
21								

Gambar 4.5.1.4 *Project #9 BP.249 Approved Vendor List* dengan membuat list daftar *supplier* bahan baku

#### 4.6 Hasil Nilai *Reliability* Setelah Diterapkan *Project*

Hasil ini untuk mengetahui apakah terdapat kenaikan nilai pada *reliability* setelah diimplementasikan *project* yang sudah diusulkan.

##### a. RL.2.1 *Percentage of Orders Delivered in Full to the Customer*

Persentase pesanan yang seluruh barangnya diterima oleh pelanggan dalam jumlah yang ditentukan. Dengan rumus jumlah pesanan yang diterima pelanggan dalam jumlah yang dilakukan dibagi dengan total pesanan.  $[Total\ number\ of\ orders\ delivered\ in\ full] / [Total\ number\ of\ orders\ delivered] \times 100\%$ .

Table 4.6.1 RL.2.1 *% of Orders Delivered in Full to the Customer*

Tahun	Bulan	Pesanan Berhasil Dikirim	Pesanan Berhasil Dikirim Dengan Lengkap	Gap	Hasil
2023	Juli	465	465	0	100%
	Agustus	668	668	0	100%

	September	398	398	0	100%
	Oktober	215	215	0	100%
	November	473	473	0	100%
	Desember	774	774	0	100%
Rata-Rata					100%

b. RL.2.2 *Delivery Performance to Original Customer Commit Date*

Persentase pesanan yang dipenuhi sesuai tanggal yang sudah disepakati dengan pelanggan dari awal. Dapat dihitung menggunakan rumus  $[Total\ number\ of\ orders\ delivered\ on\ the\ original\ commitment\ date] / [Total\ number\ of\ orders\ delivered] \times 100\%$ .

Table 4.6.2 RL.2.2 *Delivery Performance to Original Customer Commit Date*

Tahun	Bulan	Pesanan Berhasil Dikirim	Pesanan Berhasil Dikirim Sesuai Jadwal	Gap	Hasil
2023	Juli	465	463	2	99,57%
	Agustus	668	668	0	100%
	September	398	398	0	100%
	Oktober	215	215	0	100%
	November	473	473	0	100%
	Desember	774	770	4	99,48%
Rata-Rata					99,84%

c. RL.2.3 *Customer Order Documentation Accuracy*

Persentase pesanan dengan dokumentasi pendukung pesanan yang tepat waktu dan akurat, termasuk slip pengepakan, *bill of lading*, faktur, dll. Dapat dihitung dengan rumus  $[Total\ number\ of\ orders\ delivered\ with\ accurate\ documentation] / [Total\ number\ of\ orders\ delivered] \times 100\%$ .

Table 4.6.3 RL.2.3 *Customer Order Documentation Accuracy*

Tahun	Bulan	Pesanan Berhasil Dikirim	Pesanan Berhasil Dikirim Dengan Dokumentasi Akurat	Gap	Hasil
2023	Juli	465	465	0	100%
	Agustus	668	668	0	100%
	September	398	398	0	100%
	Oktober	215	215	0	100%
	November	473	473	0	100%
	Desember	774	774	0	100%
Rata-Rata					100%

d. RL.2.4 *Customer Order Perfect Condition*

Persentase pesanan yang dikirimkan dalam keadaan tidak rusak yang memenuhi spesifikasi, memiliki konfigurasi yang benar, dipasang tanpa cacat (sebagaimana berlaku) dan diterima oleh pelanggan. Dapat dihitung dengan rumus  $[Number\ of\ orders\ delivered\ in\ Perfect\ Condition] / [Number\ of\ orders\ delivered] \times 100\%$ .

Table 4.6.4 RL.2.4 *Customer Order Perfect Condition*

Tahun	Bulan	Pesanan Berhasil Dikirim	Pesanan Berhasil Dikirim Dengan Kondisi Baik	Gap	Hasil
2023	Juli	465	465	0	100%
	Agustus	668	665	3	99,55%
	September	398	398	0	100%
	Oktober	215	215	0	100%
	November	473	473	0	100%

	Desember	774	769	5	99,35%
Rata-Rata					99,82%

Berikut merupakan hasil keseluruhan perhitungan metrics level 2 pada atribut *reliability*:

Table 4.6.5 Metrics level 2

Level 1	Level 2	Hasil
RL.1.1 <i>Perfect Order Fulfillment</i>	RL.2.1 <i>Percentage of Orders Delivered in Full to the Customer</i>	100%
	RL.2.2 <i>Delivery Performance to Original Customer Commit Date</i>	99,84%
	RL.2.3 <i>Customer Order Documentation Accuracy</i>	100%
	RL.2.4 <i>Customer Order Perfect Condition</i>	99,82%

Dari 4 *metrics* level 2 yang dilakukan perhitungan, terdapat 2 *metrics* dengan hasil 100% dan 2 *metrics* dengan hasil dibawah 100% karena terdapat *gap*, 2 *metrics* yang memiliki *gap* tersebut yaitu RL.2.2 *Delivery Performance to Original Customer Commit Date* dan RL.2.4 *Customer Order Perfect Condition*.

#### e. Reliability

Berikut merupakan perhitungan level 1 *metrics* RL.1.1 *Perfect Order Fulfillment* atribut pada *Reliability* yang didapatkan:

$$[Total\ Perfect\ Orders] / [Total\ Number\ of\ Orders] \times 100\%$$

$$[2979] / [2993] \times 100\% = 99,53\%$$

Hasil tersebut menunjukkan bahwa nilai pada atribut *reliability* perusahaan naik menjadi yaitu 99,53%, nilai tersebut sudah mendekati target internal perusahaan yaitu 100%.

## BAB V

### PEMBAHASAN

#### 5.1 Analisis *Engage*

Tahapan *Engage* merupakan tahapan awal dalam penerapan proses SCOR, tahapan untuk mengidentifikasi perusahaan yang akan dilakukan penelitian. Selama proses penelitian, peneliti melakukan pemahaman terhadap Dakota Rumah Konveksi, dan mengidentifikasi permasalahan apa saja yang terjadi di Dakota Rumah Konveksi dengan melakukan wawancara bersama *owner* dan kepala produksi serta melihat secara langsung kondisi di tempat produksi. Dengan adanya peningkatan kinerja rantai pasok menggunakan SCOR 14.0 *Racetrack* yang berfokus pada *performance* ini diharapkan akan mampu membantu menyelesaikan permasalahan yang ada sehingga dapat meningkatkan kinerja rantai pasok perusahaan. Tahapan ini juga menjelaskan kondisi dan aktivitas sehari-hari di perusahaan, Yang terpenting dari tahapan ini untuk mendukung *project improvement program supply chain* dengan SCOR *Racetrack* adalah keterlibatan dari *owner*, kepala produksi, karyawan, dan *supplier* Dakota Rumah Konveksi.

#### 5.2 Analisis *Define*

Tahap *Define* menjelaskan kondisi dan posisi perusahaan saat ini, dari hasil analisis SWOT yang telah dilakukan diketahui posisi perusahaan saat ini pada Kuadran I (Progresif). Posisi ini menunjukkan bahwa perusahaan memiliki kekuatan internal dan adanya peluang, sehingga dapat memanfaatkan kekuatan tersebut untuk mendapatkan peluang terbaik. Fokus strategi yang harus dilakukan perusahaan ialah terus mendukung pertumbuhan agresif dari perusahaan agar hasilnya semakin maksimal. Fokus dari strategi yang akan dilakukan ialah peningkatan kinerja rantai pasok perusahaan pada atribut *reliability*.

Walaupun lokasi perusahaan yang strategis dan pemasaran yang luas saat ini banyaknya usaha serupa yang memiliki sumber daya lebih unggul membuat Dakota Rumah Konveksi harus terus mempertahankan posisinya. Namun perusahaan juga memiliki masalah yang perlu di selesaikan agar pelanggan tidak pergi. Dalam proses produksinya perusahaan melibatkan beberapa *supplier* yang berbeda, terdapat *supplier* kain dan *supplier* aksesoris, semua *supplier* Dakota Rumah Konveksi berada di DI

Yogyakarta. Dakota Rumah Konveksi tidak ada menjalin mitra kerja sama dengan perusahaan manapun, untuk pengiriman produk biasanya dilakukan sesuai dengan jasa kirim yang diinginkan pelanggan.

Pada tahap ini juga menentukan *scope* dari penelitian ini, penentuan *scope* dilakukan agar agar peningkatan *performance* dapat fokus ke satu produk yang memberikan pendapatan terbesar untuk perusahaan. Karena jika produk yang memberikan pendapatan terbesar tersebut mengalami permasalahan pada rantai pasoknya maka akan berdampak pada pendapatan perusahaan. Data yang digunakan untuk menentukan produk tertinggi yaitu data pendapatan dari bulan Januari – Juni 2023, produk yang paling banyak diproduksi dan memiliki penghasilan terbanyak adalah produk kemeja sebesar Rp Rp 310.564.000.

Tahapan ini juga menunjukkan proses rantai pasok yang terjadi di perusahaan mulai dari adanya pesanan dari *customer*, pengadaan bahan baku dengan *supplier*, proses produksi, hingga pengiriman produk jadi ke *customer*. Selain itu, pada proses rantai pasok ini juga produk kemeja masih terdapat permasalahan seperti keterlambatan pesanan dan produk rusak sehingga membutuhkan *improvement*.

### 5.3 Analisis *Analyze*

Setelah penentuan *scope*, selanjutnya tahap *Analyze* yaitu tahapan untuk mengetahui kinerja rantai pasok dengan menganalisis metrik kinerja. *Scope* yang sudah ditentukan yaitu kemeja, permasalahan yang terjadi di perusahaan yaitu terjadinya kemunduran proses produksi sehingga pesanan sampai ke pelanggan tidak sesuai dengan jadwal dan permasalahan terkait produk yang mengalami kerusakan juga pada saat proses produksi berjalan. Sehingga penentuan atribut *performance* yang sesuai adalah *Reliability* untuk diteliti lebih lanjut, atribut *Reliability* merupakan kehandalan perusahaan dalam melakukan pemenuhan mencakup waktu yang tepat, kuantitas dan kualitas yang tepat. Penentuan ini didasarkan pada permasalahan yang terjadi di Dakota Rumah Konveksi dari hasil wawancara dan observasi secara langsung.

Pengukuran pada atribut *Reliability* berfokus pada metrics level 3, *Reliability* memiliki 3 *metrics* level 1 dan 4 *metrics* level 2, serta memiliki 12 *metrics* level 3 namun hanya 10 *metrics* level 3 saja yang akan dilakukan pengukuran pada penelitian ini untuk menemukan *gaps*, hasil perhitungan dari 10 *metrics* yang dilakukan pengukuran terdapat 2 *metrics* yang memiliki *gap* yaitu RL.3.3 *Customer Commit Date Achievement* yang

merupakan presentase produk yang dikirimkan telat kepada pelanggan sebesar 13,32% dan RL.3.10 *Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free* yang merupakan presentase dari produk yang mengalami kerusakan saat proses produksi berjalan sebesar 2,6%. Saat ini penelitian terkait peningkatan kinerja rantai pasok pada atribut *Reliability* baru dilakukan pada penelitian ini maka tidak ada pembandingan sehingga *Benchmarking* dilakukan dengan target internal perusahaan.

*Gaps* yang didapatkan dari *benchmarking* sesuai dengan permasalahan yang ada dilakukan analisis menggunakan *fishbone diagram* untuk mengetahui penyebab adanya *gaps* tersebut, *fishbone diagram* dirancang sesuai dengan proses utama SCOR dengan kondisi perusahaan. Sehingga diketahui penyebab dari masing-masing *metrics* yang memiliki *gap* tersebut, RL.3.3 *Customer Commit Date Achievement* terjadinya keterlambatan proses produksi di bagian produksi karena adanya tabrakan jadwal produksi dan mesin jahit yang tiba-tiba mengalami kerusakan. RL.3.10 *Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free* yang terjadi karena adanya kesalahan dari operator, mesin dan lainnya.

#### **5.4 Analisis Plan**

Setelah mengetahui *gap* dan penyebabnya, selanjutnya pada tahap *Plan* yaitu melakukan rancangan *project improvement* yang akan dilakukan. Jumlah *project* yang menjadi usulan berdasarkan dari permasalahan yang ada dari *fishbone diagram*, berdasarkan hasilnya diketahui ada 16 *project* yang menjadi usulan, *project* didapatkan sesuai dengan *Best Practice* yang tersedia di ASCM dan dari usulan peneliti. Terdapat 8 usulan *project* untuk memperbaiki RL.3.3 *Customer Commit Date Achievement* dan 8 *project* usulan untuk memperbaiki RL.3.10 *Percentage of Customer Orders or Lines Received Damage Free*. Setelah dilakukan identifikasi selanjutnya dilakukan *grouping issues* yang dikelompokkan sesuai dengan permasalahan pada setiap departemen yang ada di perusahaan untuk dijalankan oleh departemen tersebut.

Setelah itu dilakukan *implementation project charter* yang memuat informasi meliputi *Description, Objectives, Project Team Structure, Executive Summary, Funding and Budgets* dan *Description of the New Process*. Sesuai dengan analisis SWOT yang telah dilakukan, posisi Perusahaan di Kuadran I dimana memiliki kekuatan internal dan memiliki peluang. Strategi yang dapat diterapkan yaitu pertumbuhan yang agresif dengan memperlebar pertumbuhan perusahaan dengan memperkuat internal tanpa melibatkan



pihak manapun dalam proses produksi serta terus menerus melakukan peningkatan kinerja rantai pasok perusahaan agar mencapai kemajuan yang maksimal. Kondisi dan strategi tersebut dapat dikorelasikan dengan 16 *project* yang telah disusun, maka dari itu *project* tersebut dapat menjadi strategi perusahaan dalam meraih tujuan secara maksimal. *Improvement project* yang disusun dapat menghilangkan faktor *weakness* dan meningkatkan *strength* dengan memanfaatkan *opportunity* secara maksimal untuk menghadapi *threats* ancaman yang ada.

Kemudian tahapan terakhir dari tahap ini adalah menentukan *project* yang menjadi prioritas utama untuk diimplementasikan. Dari 16 *project* yang diusulkan terdapat 4 *project* menjadi prioritas untuk diimplementasikan, yaitu *project* #1 BP.093 *Production plan*, dengan mencatat jadwal produksi secara *Real-Time*, *project* #2 BP.107 *Order Management*, dengan mencatat pesanan secara *Real-Time* menggunakan *Excel*, *project* #6 BP.155 *Standard Operating Procedures*, membuat SOP *maintenance* mesin secara berkala, dan *project* #8 BP.249 *Approved Vendor List* dengan membuat list daftar *supplier* bahan baku. *Project* ini diimplementasikan dengan dukungan dari *owner* dan karyawan untuk memenuhi kebutuhan pelanggan.

### **5.5 Analisis Launch**

Tahap *Launch* merupakan tahap pelaksanaan *project* yang menjadi prioritas untuk diimplementasikan, dari 16 *project* yang diusulkan yang akan diimplementasikan dengan mempertimbangkan kondisi. *project* #1 BP.093 *Production plan*, dengan mencatat jadwal produksi secara *Real-Time* dilakukan dengan membuat jadwal produksi agar lebih beraturan dan tidak ada jadwal produksi yang bertabrakan lagi, ini membantu kepala produksi menentukan target produksi, *project* dibuat dalam bentuk kalender. *project* #2 BP.107 *Order Management*, dengan mencatat pesanan secara *Real-Time* menggunakan *Excel* dengan mengubah sistem pencatatan pesanan yang awalnya manual menggunakan buku dengan adanya *project* ini diubah menggunakan *excel* agar lebih terstruktur, rapi, mudah dicari, dan bisa menjadi arsip. *project* #6 BP.155 *Standard Operating Procedures*, membuat SOP *maintenance* mesin secara berkala, dan *project* dengan adanya SOP membantu perawatan mesin sehingga terhindar dari kerusakan dan mesin jahit menjadi awet sehingga tidak mengganggu proses produksi. *project* #8 BP.249 *Approved Vendor List* dengan membuat list daftar *supplier* bahan baku dibuat di *excel* untuk mempermudah perusahaan mendapatkan informasi bahan baku.

### 5.6 Analisis Implementasi Project

Berikut ini merupakan *project* yang menjadi usulan untuk dilakukan di Dakota Rumah Konveksi:

1. *Project #1 BP.093 Production plan*, dengan mencatat jadwal produksi secara *Real-Time*

Merupakan *project* dilakukan agar jadwal produksi tersusun dengan rapi sehingga tidak ada jadwal produksi yang bertabrakan dan produk selesai tepat waktu. *Project* ini akan dilaksanakan secara langsung oleh kepala produksi beserta admin.

2. *Project #2 BP.107 Order Management*, dengan mencatat pesanan secara *Real-Time* menggunakan *Excel*

Pencatatan pesanan di Dakota Rumah Konveksi masih manual menggunakan buku, sehingga *project* ini mampu membantu perusahaan dalam meningkatkan kinerja. *Project* ini akan dilaksanakan langsung oleh *owner* sendiri dikarenakan saat ini bagian administrasi masih di bawah tanggung jawab *owner* sendiri.

3. *Project #6 BP.155 Standard Operating Procedures*, membuat SOP *maintenance* mesin secara berkala

*Project* SOP ini digunakan untuk merawat mesin secara berkala agar tidak terjadi kerusakan mesin jahit secara mendadak yang mengganggu proses produksi. *Project* ini akan dilaksanakan langsung oleh bagian produksi.

4. *Project #8 BP.249 Approved Vendor List* dengan membuat list daftar *supplier* bahan baku

*Project* ini dilakukan untuk mempermudah perusahaan dalam melakukan konfirmasi bahan baku, sehingga perusahaan tidak perlu membuang banyak waktu untuk mendatangi toko *supplier*. *Project* ini akan langsung dilaksanakan oleh kepala produksi sebagai orang yang bertanggung jawab terkait bahan baku.

## BAB VI

### PENUTUP

#### 6.1 Kesimpulan

Kesimpulan dari penelitian ini adalah:

1. Kondisi dan aktivitas rantai pasok yang ada di Dakota Rumah Konveksi cukup kompleks karena melibatkan *supplier*, internal perusahaan, dan pelanggan. Dakota Rumah Konveksi memiliki *supplier* yang sudah menjadi langganan tempat pembelian bahan baku kain dan aksesoris, proses rantai pasok yang terjadi di internal perusahaan pun cukup panjang dimulai dari adanya pesanan dari pelanggan, kemudian pemesanan bahan baku, pemrosesan bahan baku, hingga produk jadi dikirimkan ke pelanggan. Pelanggan Dakota Rumah Konveksi dari seluruh Indonesia tidak hanya di pulau Jawa saja. Dan produk yang paling banyak diproduksi dan memberikan penghasilan terbesar untuk perusahaan yaitu produk kemeja, sehingga fokus pada penelitian ini yaitu produk kemeja dalam peningkatan *improvement program* pada atribut *reliability*.
2. Dari 12 *metrics* pada level-3 atribut *reliability*, hanya 10 *metrics* yang telah ditentukan untuk dilakukan perhitungan. Setelah dilakukan perhitungan diketahui *metrics* yang memiliki *gaps* ada 2, *Metrics* tersebut adalah:
  - RL.3.10 % *Orders/lines Received Damage Free*
  - RL.3.3 *Customer Commit Date Achievement Time Customer Receiving*
3. Usulan tepat yang menjadi prioritas untuk diimplementasikan yaitu *project #1 BP.093 Production plan*, dengan mencatat jadwal produksi secara *Real-Time*, *project #2 BP.107 Order Management*, dengan mencatat pesanan secara *Real-Time* menggunakan *Excel*, *project #6 BP.155 Standard Operating Procedures*, membuat *SOP maintenance* mesin secara berkala, dan *project #8 BP.249 Approved Vendor List* dengan membuat list daftar *supplier* bahan baku.

#### 6.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan, peneliti memberikan saran sebagai berikut:

1. Bagi Perusahaan

Saran untuk Dakota Rumah Konveksi diharapkan untuk melakukan evaluasi rantai pasok secara rutin agar mengetahui kondisi perusahaan dan dapat segera menyelesaikan permasalahan apabila terdapat permasalahan. Dakota Rumah Konveksi juga diharapkan dapat melakukan evaluasi atau penilaian proses produksi sehingga mengetahui apabila ada penyebab proses produksi yang tidak lancar. Dakota Rumah Konveksi juga dapat menerapkan *project* yang telah diusulkan peneliti untuk membantu memperbaiki kinerja rantai pasok.

## 2. Bagi Peneliti Selanjutnya

Saran bagi peneliti selanjutnya agar menyempurnakan penelitian dengan SCOR *Digital Standard* versi 14.0 ini. Serta memperbanyak data-data yang digunakan dalam penelitian agar dapat menentukan dengan tepat atribut yang perlu diteliti lebih lanjut.

## DAFTAR PUSTAKA

- Anindita, K., Ambarawati, I. A., & Dewi, R. K. (2020). Supply Chain Performance Measurment in Madukismo Sugar Factory with Supply Chain Operations Reference-Analytical Hierarchy Process (SCOR-AHP) Method. *AGRISOCIONOMICS : Jurnal Sosial Ekonomi dan Kebijakan Pertanian*, ISSN 2580-0566 EISSN 2621-9778, 4(1): 125-134, 125.
- Anjani, F., Zhafari, M., & Aini, Q. (2020). Evaluation of Supply Chain Management Performance at MSMEs using the SCOR Method . *INTENSIF: Jurnal Ilmiah Penelitian dan Penerapan Teknologi Sistem Informasi*, Vol.4 No.2 August 2020, ISSN: 2580-409X (Print) / 2549-6824 (Online), 159.
- Arif, M. (2018). *Supply Chain Management*. Yogyakarta: Deepublish.
- ASCM. (2022). *Supply Chain Operations Reference Model SCOR Digital Standard*. Retrieved from [scor.ascm.org](http://scor.ascm.org): [scor.ascm.org](http://scor.ascm.org)
- Camp, & Roberts. (1989). *Benchmarking : The Search For Industry Best Practices That Lead To Superior Performance*. Florida: Productivity Press.
- Dwi Fatimah, F. N. (2020). *Teknik Analisis SWOT, Pedoman Menyusun Strategi Yang Efektif & Efisien Serta Cara Mengelola Kekuatan & Ancaman*. Yogyakarta: ANAK HEBAT INDONESIA.
- Dwi, E. S., Koeshardjono, R. H., & Suharsono, J. (2020). Penggunaan Metode Balanced Scorecard dan SWOT Sebagai Alat Pengukuran Kinerja Perusahaan Pada CV. Aqsha Kota Probolinggo. *Jurnal Ilmiah Ilmu Ekonomi dan Bisnis*, ISSN 2337-9340, Vol. 8 No. 1, Maret 2020, 46.
- Estampe, D., Lamouri, S., Paris, J. -L., & Djelloul, S. B. (2013). A framework for analysing supply chain performance evaluation models. *Int . J. Production Economics* 142 (2013) 247–258, 249-254.
- Hartati, M., & Misnadesi. (2019). Pengukuran Kinerja Rantai Pasok UKM Kalamai Uni War Menggunakan Metode SCOR dan Fuzzy AHP. *SPEKTRUM INDUSTRI Vol. 17, No. 2, Oktober 2019, e-ISSN : 2442-2630 p-ISSN : 1963-6590*, 119.
- Heizer, J., & Render, B. (2004). *Operations Management 7th Edition*. Englewood Cliffs, NJ: Prentise Hall.
- Hidayat, T., & Saefulloh, A. (2022). Perawatan Carryroller Belt Conveyor C101 pada mesin Incinerator dengan Metode Fishbone Diagram di PT Fajar Surya Wisesa,Tbk. *Jurnal Teknik Industri*, Vol. 3 (1) 2022, page 47-52, e-ISSN : 2809-1329, p-ISSN : 2809-4638, 50.
- Indrajit, R., & Djokopranoto. (2002). *Konsep Manajemen Supply Chain*. Jakarta: PT Gramedia Widiasarana Indonesia.
- Kusrini, E., Caneca, V., Helia, V., & Miranda, S. (2019). Supply Chain Performance Measurement Usng Supply Chain Operation Reference (SCOR) 12.0 Model : A Case Study in A Leather SME in Indonesia. *ICE&ICIE 2019 : IOP Conference Series: Materials Science and Engineering*, 697 (2019) 012023 doi:10.1088/1757-899X/697/1/012023, 1-9.
- Marzali, A. (2016). Menulis Kajian Literatur. *ETNOSIA : Jurnal Etnografi Indonesia Jurnal*, Vol. 01. No. 02. Desember 2016, p-ISSN: 2527-9313, e-ISSN: 2548-9747, 27-36.
- Muniarti, W., Kurnia, W. I., Handayani, S., & Ishak, S. (2019). PENGUKURAN KINERJA SUPPLY CHAIN PADA INDUSTRI UKM KERAJINAN (Studi Kasus: Industri Kerajinan Ketak Lombok Tengah, Nusa Tenggara Barat,

- Indonesia). *Journal Of Industrial Engineering Management (JIEM Volume 4.No 1 2019) E-ISSN 2503 - 1430 ISSN 2541 - 3090*, 1-7.
- Mutaqin, J. Z., & Sutandi. (2021). Pengukuran Kinerja Supply Chain Dengan Pendekatan Metode SCOR (Supply Chain Operations Reference) Studi Kasus PT XYZ. *Jurnal Logistik Indonesia Vol.5, No1 ,April 2021, pp. 13-23, E-ISSN 2621-6442*, 13.
- Perindustrian, K. (2019). *Industri Tekstil dan Pakaian Tumbuh Paling Tinggi*. Jakarta Selatan: Kementerian Perindustrian Republik Indonesia.
- Permatasari, M., & Srai, S. (2021). Pengukuran Kinerja Supply Chain Susu Kental Manis Menggunakan Metode SCOR dan AHP. *Jurnal Optimalisasi Volume 7 Nomor 1 April 2021, P. ISSN: 2477-5479 E. ISSN: 2502-0501*, 109-117.
- Pujawan, I., & Mahendrawathi, E. (2010). *Supply Chain Management, Edisi ke-2*. Surabaya: Guna Widya.
- Puspitaningrum, A., Kusumawardani, D. M., & Fathoni, M. Y. (2022). Supply Chain Management Analysis in Increasing Production of Nopia Mino Using the Score Model. *SISTEMASI: Jurnal Sistem Informasi, Volume 11, Nomor 2, Mei 2022: 337-351, ISSN:2302-8149 e-ISSN:2540-9719*, 337.
- Qurtubi, Putra, B. S., Helia, V. N., & Faisol, N. (2021). Measuring Performance of Halal Supply Chain Using Analytical Hierarchy Process (AHP) and Supply Chain Operations Reference (SCOR) 12.0 Approach: A Case Study. *Advances in Engineering Research, volume 210, Conference on Broad Exposure to Science and Technology 2021 (BEST 2021), Published by Atlantis Press International B.V.*, 360.
- Rahardi, D. (2012). Pengaruh Supply Chain Management Terhadap Kinerja Organisasi Perusahaan. *Proceeding Seminar Sistem Produksi* .
- Saragih, S., Totok Pujianto, & Ardiansah, I. (2021). Supply Chain Performance Measurement in Saudagar Fruit Indonesia Using The Supply Chain Operation Reference (SCOR) Method. *Jurnal Ekonomi Pertanian dan Agribisnis (JEPA) ISSN: 2614-4670 (p), ISSN: 2598-8174 (e), Volume 5, Nomor 2 (2021): 520-532*, 520.
- Septarianes, S., Marimin, & Raharja, S. (2020). Strategy to Improve Performance And Sustainability of Robusta Coffee Argoindustry Supply Chain in Tanggamus District. *Jurnal Teknologi Industri Pertanian 30 (2): 207-220, ISSN: 0216-3160 EISSN: 2252-3901*, 207.
- Sriwana, I. K., Hijrah, N., Suwandi, A., & Rasjidin, R. (2021). PENGUKURAN KINERJA RANTAI PASOK MENGGUNAKAN SUPPLY CHAIN OPERATIONS REFERENCE (SCOR) DI UD. ANANDA. *JISI: JURNAL INTEGRASI SISTEM INDUSTRI Volume 8 No 2 Agustus 2021 P-ISSN: 2355-2085 E-ISSN: 2550-083X*, 13-23.
- Suhartati, T. (2012). Pengaruh Strategi Bersaing Terhadap Hubungan Antara Supply Chain Management dan Kinerja. *Makalah Politeknik Negeri Jakarta*.
- Susanto, N., Purwaningsih, R., Rumita, R., & Septia, E. (2021). Supply Chain Performance Measurement with Supply Chain Operation References Approach (a Case Study in a Batik Company). *IEOM Society International : Proceedings of the International Conference on Industrial Engineering and Operations Management Sao Paulo, Brazil, April 5 - 8, 2021, 1928-1934*.
- Syahputra, A. N., Pujianto, T., & Ardiansah, I. (2020). Analysis And Measurement of Performance Coffee Supply Chain in PT Sinar Mayang Lestari. *Jurnal Ekonomi*

- Pertanian dan Agribisnis (JEPA) ISSN: 2614-4670 (p), ISSN: 2598-8174 (e), Volume 4, Nomor 1 (2020): 58-67, 58.*
- Yusrianafi, N., & Dahda, S. S. (2021). Pengukuran Kinerja Pada UKM Kerudung Menggunakan Metode Supply Chain Operator Reference (SCOR) Dan AHP. *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Teknik Industri Universitas Kadiri, Vol. 3 No. 2 Agustus 2021, hal 131 – 146, ISSN : 2622-1004 (Online), 131.*
- Zvirgzdiņa, R., Liniņa, I., & Vēvere, V. (2015). Efficient Consumer Response (ECR) Principles and Their Application in Retail Trade Enterprises in Latvia. *European Integration Studies No. 9 , 257.*

**LAMPIRAN**







