

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam lingkup industri manufaktur kini menjadi persaingan ketat dan meningkat ditengah persaingan ini perusahaan harus melakukan inovasi secara terus menerus agar perusahaan dapat unggul daripada perusahaan lainnya. Menurut Wirdianto dan Unbersa (2020), Persaingan Setiap perusahaan tentu memiliki strategi yang berbeda dalam mengelola operasional nya dan setiap perusahaan pasti memiliki risiko – risiko yang terjadi dalam menjalankan perusahaan. Untuk meminimalkan risiko perusahaan perlu mempunyai mitigasi risiko dalam perusahaan nya. Setiap perusahaan pasti memiliki risiko-risiko dalam *supply chain* akibat dari *over production* dan permintaan pelanggan dalam *supply chain* ini bisa terganggu dari material, produksi dan pengiriman. *Supply chain* memiliki peran penting dalam ekonomi global karena mereka memastikan kelancaran produksi dan distribusi barang, yang berdampak pada efisiensi, harga produk, dan daya saing internasional (Kazmi & Ahmed ,2021). Dalam Perusahaan rantai pasokan sangat penting karena lingkup yang di ukur berasal dari keinginan pelanggan dan pemangku kepentingan, yang merupakan dimensi ekonomi, lingkungan dan sosial (Ellsia dkk, 2024). Menurut Lavastre dkk,(2020), Untuk menganalisa sebuah permasalahan dibutuhkan penyelesaian dalam risiko – risiko banyak sekali untuk penyelesaian – penyelesaian mitigasi risiko pada *supply chain* seperti FMEA, FMECA dan TQM. Dalam

penyelesaian sebuah mitigasi risiko dibutuhkan banyak pertimbangan dalam memilih metode karena risiko merupakan ketidakpastian yang diketahui sedangkan ketidakpastian adalah risiko yang tidak diketahui. Risiko hanya dapat dikurangi dengan adanya manajemen risiko guna meminimalkan potensi terjadinya hal-hal yang tidak diharapkan mengurangi efeknya (Can dkk, 2021).

PT. Meco Inoxprima merupakan perusahaan di bidang industri manufaktur perusahaan tersebut berpusat di Sidoarjo, Jawa timur. PT. Meco Inoxprima merupakan perusahaan memproduksi tanki BBM, LPG, dan tanki *equipment* untuk perusahaan – perusahaan besar serta perusahaan luar negeri dengan sistem *make to order*. Selama ini, perusahaan menghadapi sejumlah kendala yang berpotensi mengganggu kelancaran aktivitas rantai pasok.

Tabel 1.1 Data produksi Tanki yang terlambat

No	Jenis Produk	Jumlah Produk Terlambat
1.	Tanki LPG	93 Produk
2.	Tanki BBM	36 Produk
3.	Tanki <i>equipment</i>	39 Produk

Sumber : Data Perusahaan (2024)

Bedasarkan tabel 1.1 diatas kendala yang sering terjadi adalah tanki lpg mengalami keterlambatan penyelesaian sebesar 70% yang diakibatkan karena keterlambatan material, kesalahan material yang di terima sehingga menyebabkan *return* material yang perlu menunggu barang tersebut serta

banyaknya produk sehingga mengalami penumpukan *order* yang menyebabkan banyak pesanan. Sehingga terjadi keterlambatan dan membuat banyaknya produk yang tidak sesuai dengan penjadwalan. Hal ini membuat pentingnya identifikasi risiko dalam menyelesaikan suatu permasalahan karena membantu dalam mengantisipasi potensi dampak negatif yang dapat muncul di masa depan agar tidak menyebabkan kegagalan atau kerugian besar yang tidak terduga. Dengan melakukan identifikasi risiko, organisasi atau individu dapat merencanakan langkah mitigasi yang tepat untuk mengurangi atau menghindari risiko tersebut. Perusahaan hingga kini belum memiliki pendekatan manajemen risiko yang tertata dalam mengenali potensi ancaman, terutama yang berhubungan dengan kegiatan dalam rantai pasok. Oleh sebab itu, dibutuhkan sistem manajemen risiko yang terencana agar mengidentifikasi, mengevaluasi, serta merancang strategi penanggulangan terhadap risiko yang timbul pada proses operasional rantai pasok

Berdasarkan permasalahan diidentifikasi, penerapan manajemen rantai pasok menjadi hal yang esensial dalam upaya meminimalkan dampak kerugian yang ditimbulkan oleh berbagai risiko yang ada dengan pendekatan *supply chain* menggunakan metode *Best worst method* (BWM) dan *House of risk* (HOR) alasan penggunaan metode tersebut sangat cocok karena dapat memberikan hasil yang lebih konsisten dan akurat untuk membandingkan risiko terbaik dan terburuk serta efektivitas untuk pengambilan keputusan faktor mana Risiko keterlambatan material dapat diidentifikasi lebih awal dan ditangani secara

prioritas, sehingga memungkinkan penetapan Langkah antisipatif diperlukan guna menghindari peristiwa yang sama di kemudian hari, digunakan pendekatan Best Worst Method (BWM), yaitu salah satu metode dalam pengambilan keputusan dengan mempertimbangkan berbagai kriteria untuk menetapkan prioritas dari beberapa pilihan yang tersedia. Pendekatan ini memfasilitasi pengambilan keputusan dengan cara memilih opsi yang dianggap paling optimal (*best*) dan yang paling tidak diinginkan (*worst*) (Midd, 2020). Sementara itu, metode *House of Risk* berfungsi sebagai alat mengenali dan mengklasifikasikan risiko suatu sistem atau proses, dengan mempertimbangkan besarnya dampak dan kemungkinan terjadinya. Dalam konteks penelitian ini, risiko dianalisis guna mengidentifikasi faktor-faktor penyebab (*risk agents*) yang berpotensi muncul dalam alur rantai pasok, serta mengevaluasi pengaruhnya terhadap aktivitas yang terlibat.

Dalam upaya mitigasi risiko pada rantai pasok perusahaan pembuatan tangki, penerapan metode Best Worst Method (BWM) dan House of Risk (HOR) memberikan pendekatan yang lebih terstruktur dan terukur. Melalui HOR, perusahaan dapat mengidentifikasi sumber-sumber risiko dalam rantai pasokan secara menyeluruh dan memprioritaskan tindakan mitigasi berdasarkan tingkat dampak dan probabilitas kejadian risiko. Metode ini membantu dalam mengelola risiko dengan menitikberatkan pada pencegahan proaktif serta mengoptimalkan alokasi sumber daya untuk menangani risiko yang paling kritis. Sementara itu, BWM menyediakan mekanisme yang efisien untuk menentukan prioritas

pengendalian risiko dengan menggunakan perbandingan antara risiko terbaik dalam arti Risiko yang paling signifikan dan paling merugikan, serta risiko yang paling kurang signifikan. Penelitian sebelumnya “Identifikasi risiko rantai pasok dengan metode *House of Risk* (HOR)” dilakukan pada industri tekstil (Hadi & Febrianti, 2020), “*Supply chain risk management in French companies*” dilakukan pada industri di Prancis yaitu industri kimia, manufaktur makan dan minum (Lavastre dkk,2020). Sedangkan HOR dan BWM di industri pembuatan tanki lpg belum dilakukan. Dan untuk keterbaruan dari penelitian ini yaitu penambahan risiko keretakan pada tanki LPG pada proses produksi . Serta menggunakan kombinasi BWM dan HOR menghadirkan inovasi baru dalam mengelola risiko *supply chain*, di mana perusahaan tidak hanya mampu mengidentifikasi risiko secara sistematis, tetapi juga mengambil keputusan yang lebih akurat dan strategis dalam menerapkan tindakan mitigasi. Dengan pendekatan ini, perusahaan dapat mengurangi potensi gangguan rantai pasokan, meningkatkan efisiensi operasional, serta menjaga kesinambungan produksi tanki secara lebih efektif.

1.2 Rumusan Masalah

“Bagaimana mengidentifikasi penyebab risiko dan mitigasi risiko pada *supply chain* di PT. Meco Inoxprima?”

1.3 Batasan Penelitian

Agar penelitian ini lebih terarah maka permasalahan perlu dibatasi sebagai berikut:

1. Proses pengamatan risiko dilakukan pada proses *supply chain management* yang meliputi proses *plan, source, make* dan *delivery* pada produk tanki LPG
2. Penelitian tidak membahas biaya
3. Responden yang di libatkan di penelitian adalah staff divisi pemotongan dan perencanaan dan pengendalian produksi, pergudangan dan produksi tanki lpg.

1.4 Asumsi – Asumsi Penelitian

Adapun Asumsi – Asumsi penelitian ini adalah:

1. tidak terdapat perubahan dalam peraturan maupun kebijakan yang berlaku saat penelitian
2. Para responden memiliki pemahaman yang baik terhadap situasi aktual perusahaan, khususnya dalam aspek rantai pasok

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dalam penelitian ini adalah :

Untuk mengidentifikasi risiko yang terjadi dalam aktivitas rantai pasok pada PT. Meco Inoxprima menggunakan metode *Best Worst Method* (BWM) dan *House of Risk* (HOR) dan memberikan mitigasi risiko.

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun Manfaat pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Secara Teoritis

Penyusunan penelitian untuk mengaplikasikan pengetahuan yang telah diperoleh selama masa perkuliahan, sekaligus menjadi acuan dan bahan pertimbangan dalam menyelesaikan permasalahan serupa yang berkaitan dengan manajemen risiko dalam rantai pasokan. Melalui kegiatan ini, diharapkan mahasiswa mampu memperluas wawasan serta meningkatkan kemampuan dalam mengimplementasikan teori, khususnya dengan menggunakan pendekatan Best Worst Method (BWM) dan House of Risk (HOR) dalam konteks permasalahan yang berbeda.

2. Secara Praktis

- a. Bagi perusahaan, Studi ini dapat dijadikan sebagai referensi dalam mengenali potensi risiko yang dapat muncul sepanjang proses supply chain, sekaligus menyajikan usulan strategi penanggulangan risiko guna memperoleh kinerja yang maksimal
- b. Bagi penulis, Melalui penelitian ini, wawasan, pengetahuan, serta pemahaman tentang manajemen risiko yang berhubungan dengan isu yang diteliti dapat ditingkatkan, sehingga mampu memberikan

perspektif yang lebih terang mengenai keterkaitan antara kondisi nyata di lapangan.

- c. Bagi penelitian selanjutnya, Kajian berpotensi memberikan kontribusi acuan atau literatur pendukung dalam pengembangan teori bagi peneliti, khususnya dalam hal identifikasi serta penanganan risiko dalam alur rantai pasokan.