

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Industri makanan dan minuman merupakan konsumen utama pada industri plastik dan kemasan yang memiliki pertumbuhan signifikan setiap tahunnya, sehingga memiliki dampak langsung terhadap peningkatan permintaan serta daya saing akan sektor plastik dan kemasan di Indonesia. Daya saing sendiri dipengaruhi oleh berbagai aspek, salah satunya manajemen rantai pasok (Prasetyo dan Ngaini, 2022). pengelolaan melalui manajemen rantai pasok ini mencakup pengadaan bahan baku, produksi, penyimpanan, hingga distribusi (Febriany dan Purwaningdyah, 2022). Potensi bahaya suatu sistem meningkat seiring dengan meningkatnya kompleksitasnya (Marchello dkk., 2023). Oleh karena itu, untuk meningkatkan kepuasan pelanggan, efisiensi biaya, dan kinerja bisnis, perusahaan perlu menerapkan manajemen rantai pasok yang efektif melalui pendekatan manajemen risiko (Laurent dan Saryatmo, 2024).

PT Indah Cup Sukses Makmur merupakan perusahaan manufaktur kemasan plastik sekali pakai untuk industri makanan dan minuman. Perusahaan ini merupakan pabrik thermoforming pertama di Indonesia yang berdiri sejak 1996 dan berlokasi di Jl. Raya Cileungsi KM 7.5, Klapanunggal, Bogor, Jawa Barat. Produk yang dihasilkan meliputi berbagai jenis gelas plastik (*cup*) berbahan PP dan PET dengan beragam ukuran, serta layanan *custom printing* sesuai kebutuhan pelanggan. Pelanggan perusahaan mencakup berbagai perusahaan FMCG dan industri makanan dan minuman lainnya.

PT Indah Cup Sukses Makmur dalam menjalankan produksinya memiliki mesin sebanyak 6 mesin *inline*, 5 mesin *offline*, dan 8 mesin *printing* dengan menerapkan sistem PO mingguan dan *make to order*. Dalam enam bulan terakhir, perusahaan memiliki kendala dalam memenuhi permintaan pasar. Peningkatan permintaan dari *customer* ini tidak diimbangi dengan peningkatan kapasitas produksi, penyimpanan dan optimalisasi sumber daya, baik dari segi mesin, maupun pengelolaan rantai pasok yang efektif. Dalam gambar 1.1 dapat dilihat aktual produksi yang belum sepenuhnya mampu memenuhi jumlah permintaan selama Bulan Januari - Juni 2025 sebagai berikut:

Tabel 1. 1 Laporan Hasil Produksi Bulan Januari-Juni 2025

No	Bulan	Target Produksi	Aktual Produksi	Permintaan	Selisih Aktual Dengan Permintaan	Selisih Target Produksi Dengan Jumlah Permintaan
1	Januari	91.552.000	68.042.450	74.301.800	-6.259.350	17.250.200
2	Februari	92.734.000	66.295.970	68.429.251	-2.133.281	24.304.749
3	Maret	94.374.000	68.111.825	64.495.528	+3.616.297	29.878.472
4	April	62.122.000	46.323.865	58.508.525	-12.184.660	3.613.475
5	Mei	104.257.000	70.941.540	72.116.479	-1.174.939	32.140.521
6	Juni	121.935.000	91.514.580	81.525.380	+9.989.200	40.409.620

Sumber: Data Perusahaan (2025)

Berdasarkan Tabel 1.1 dapat dilihat bahwa selisih antara aktual produksi dengan jumlah permintaan menunjukkan adanya fluktuasi *overproduction* dan *underproduction*. Selain itu, target produksi yang ditetapkan perusahaan tidak hanya didasarkan pada jumlah permintaan melainkan juga sebagai target produktivitas guna menjaga produktivitas mesin dan tenaga kerja. Namun demikian, realisasi hasil produksi menunjukkan bahwa kapasitas mesin belum sepenuhnya mampu memenuhi total target yang telah ditetapkan, sehingga

menyebabkan sebagian permintaan tidak terpenuhi dan berdampak pada menurunnya tingkat kesiapan pengiriman kepada *customer*.

Ketidakefisienan pada proses produksi juga berdampak pada sistem penyimpanan hasil produksi (*finished good*) yang dapat dilihat pada tabel 1.3.

Tabel 1. 2 Laporan Gudang Bulan Januari-Juni 2025

Bulan	Hasil Produksi	Kapasitas Gudang FG	Stok Awal FG
Januari	68.042.450	35.994.000	34.610.386
Februari	66.295.970	35.994.000	41.029.636
Maret	68.111.825	35.994.000	44.282.185
April	46.323.865	35.994.000	46.216.107
Mei	70.941.540	35.994.000	35.994.000
Juni	91.514.580	35.994.000	35.994.000

Sumber: Data Perusahaan (2025)

Pada Tabel 1.2 diatas menunjukkan bahwa kapasitas gudang mengalami *overload*. Kondisi tersebut menyebabkan sebagian produk jadi harus disimpan di area sementara di luar gudang yang dapat meningkatkan risiko kerusakan, kontaminasi produk, dan barang tercampur. Hal ini terlihat dari meningkatnya jumlah keluhan pelanggan, dimana pada Bulan Februari tercatat terdapat 16 komplain, dengan jenis keluhan pada setiap bulannya mengenai kualitas *cup* yang tidak konsisten dan kontaminasi benda asing seperti rambut atau serangga pada *cup*. Selain itu, keluhan terkait kualitas produk ini juga disebabkan karena perusahaan yang hanya mengandalkan satu *supplier* tanpa melakukan evaluasi kinerja dan mutu bahan baku yang dikirimkan. Tidak dilakukannya evaluasi tersebut mengakibatkan ketidakkonsistenan kualitas bahan baku yang secara langsung memengaruhi variasi kualitas produk akhir.

Tabel 1. 3 Laporan Komplain *Customer* 2025

Bulan	Komplain Masuk
Januari	5
Februari	16

Bulan	Komplain Masuk
Maret	12
April	10
Mei	14
Juni	15

Sumber: Data Perusahaan (2025)

Dengan kondisi tersebut terlihat bahwa perusahaan belum mampu menjalankan aktivitas rantai pasok secara efisien dan efektif, dimana keterbatasan kapasitas, ketidakseimbangan antara permintaan dan kemampuan produksi, dan tidak adanya evaluasi *supplier* berpotensi menimbulkan risiko-risiko rantai pasok yang kompleks dan berdampak pada keberlanjutan perusahaan. Oleh karena itu, PT Indah Cup Sukses Makmur perlu menyadari pentingnya penerapan manajemen risiko rantai pasok melalui analisis risiko pada aktivitas rantai pasok untuk mengidentifikasi sumber permasalahan, mengevaluasi tingkat risiko, serta menyusun strategi mitigasi yang tepat. Dengan adanya analisis risiko, perusahaan diharapkan mampu meningkatkan ketahanan rantai pasok, menjaga kelancaran operasional, dan tetap kompetitif di tengah dinamika pasar.

Berdasarkan permasalahan tersebut, penelitian ini mengusulkan analisis dan mitigasi risiko rantai pasok dengan menggabungkan metode *House of Risk* (HOR), *Supply Chain Operations References* (SCOR), dan *Interpretive Structural Modeling* (ISM). HOR digunakan untuk menganalisis risiko melalui perhitungan Risk Potential Number (RPN) serta menentukan strategi mitigasi (Ardiansyah dan Nugroho, 2022). SCOR berperan dalam meningkatkan performa rantai pasok melalui kerangka kerja analisis, perencanaan, dan pengelolaan proses (Pettakali dkk., 2025). Sementara itu, ISM digunakan untuk menganalisis hubungan antar faktor risiko guna mengidentifikasi faktor pemicu utama (*driver factor*) dan faktor yang bergantung (*dependent factor*) (Ariswi dan Adi, 2020).

Dengan demikian, metode ini dipilih karena keduanya memiliki fungsi analisis yang saling melengkapi dalam pengelolaan risiko rantai pasok sehingga hasil analisis dapat digunakan untuk membantu perusahaan memahami gambaran serta keterkaitan struktural antar agen risiko yang memengaruhi kinerja rantai pasok PT Indah Cup Sukses Makmur serta prioritas mitigasi yang perlu dilakukan. Dengan faktor keterbaruan dalam penelitian adalah penerapan analisis risiko dalam konteks industri manufaktur kemasan plastik, diharapkan hasil penelitian ini dapat menjadi referensi oleh industri serupa untuk mengembangkan sistem manajemen risiko yang lebih baik.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, maka dapat dirumuskan suatu permasalahan yaitu:

“Bagaimana mengidentifikasi penyebab risiko dan memberikan usulan mitigasi pada aktivitas rantai pasok di PT Indah Cup Sukses Makmur?”

1.3 Batasan Masalah

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

1. Penelitian ini tidak membahas mengenai aspek biaya atau aspek finansial
2. Penyebaran kuisisioner dilakukan pada bagian terkait yang berhubungan dengan aktivitas *supply chain* perusahaan setingkat kepala divisi dan manajer
3. Penelitian hanya dilakukan hingga tahap mitigasi/pengendalian risiko

1.4 Asumsi

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

1. Tidak ada perubahan regulasi atau kebijakan yang dilakukan oleh manajemen perusahaan selama proses penelitian berlangsung
2. Sistem informasi dan teknologi yang digunakan perusahaan tidak berubah selama penelitian
3. Responden memiliki pemahaman yang baik terhadap situasi aktual perusahaan, khususnya dalam aspek rantai pasok

1.5 Tujuan

Adapun tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui risiko dan penyebab risiko dengan *House of Risk* (HOR) tahap 1 dan *Interpretive Structural Modeling* (ISM) serta memberikan usulan mitigasi risiko yang tepat berdasarkan hasil *House of Risk* (HOR) tahap 2 pada aktivitas rantai pasok PT Indah Cup Sukses Makmur .

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian yang dapat diberikan bagi semua pihak adalah sebagai berikut:

1. Teoritis

Dengan adanya penelitian ini dapat digunakan sebagai pembendaharaan perpustakaan, serta untuk mengetahui sejauh mana dalam mengaplikasikan teori-teori yang didapat diperkuliahan dengan kenyataan permasalahan yang ada di perusahaan. Dengan adanya penelitian ini mahasiswa dapat belajar dan menerapkan

manajemen risiko rantai pasok melalui pendekatan metode *House of Risk* (HOR) dan *Interpretive Structural Modeling* (ISM). Penelitian ini juga memberikan kontribusi literatur tentang aplikasi kombinasi HOR-ISM pada industri kemasan plastik di Indonesia.

2. Praktis

Metode ini diharapkan dapat memberikan suatu pengembangan pengukuran kinerja proses inti yang sesuai dengan kondisi dan tujuan PT Indah Cup Sukses Makmur serta memberikan mitigasi solusi terhadap kejadian risiko yang terjadi di dalam aktivitas rantai pasok perusahaan agar dapat menjaga kinerja aktivitas rantai pasok serta memiliki daya saing yang unggul.

1.7 Sistematika Penulisan

Adapun sistematika penulisan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang uraian penjelasan latar belakang permasalahan yang ada pada perusahaan, rumusan masalah berdasarkan latar belakang yang ada, batasan masalah pada penelitian, asumsi-asumsi, tujuan dari dilakukannya penelitian, dan juga manfaat yang diperoleh pada penelitian ini.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi tentang teori-teori pendukung yang dijadikan acuan dalam penelitian berdasarkan pada literatur yang ada. Teori mulai dari *supply chain*, risiko, metode *House of Risk*, dan *Interpretive*

Structural Modeling serta teori pendukung lainnya yang berkaitan untuk menunjang pelaksanaan mengolah dan menganalisis data.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi tentang waktu dan tempat pelaksanaan penelitian, identifikasi dan definisi operasional variabel, kerangka pemecahan masalah (*flowchart* penelitian), dan teknik pengumpulan data.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang pengumpulan data yang diperlukan dalam analisis dan pengolahan data sesuai kerangka pemecahan masalah, melakukan analisis dan pembahasan sesuai dengan hasil penelitian dan konsep teori untuk menyelesaikan masalah

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi tentang kesimpulan dari hasil yang diperoleh dan saran mengenai hasil dari penelitian yang dapat dijadikan bahan pertimbangan dan perbaikan oleh pihak perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN