

# ANALISIS FLEKSIBILITAS SUPPLY CHAIN PADA PT. BERSAMA MENCAPAI PUNCAK

Oleh :

D i a h A y u C . P

NBI. 1411600057

## ABSTRAK

PT.Bersama Mencapai Puncak adalah Perusahaan Cabang bisnis telah menyebar ke pulau Jawa dan Bali. Hasil tingkat fleksibilitas Supply Chain di PT Bersama Mencapai Puncak dari ketiga aspek di atas menunjukkan bahwa dimensi sistem supply diketahui 100%. .Biaya yang relatif dibawah untuk menggeser transaksi dari satu pemasok ke pemasok lain 100%. Sementara itu, dalam dimensi; Produksi.sistem. Biaya perubahan jadwal produksi rendah, sehingga perubahan jadwal dapat diselesaikan dalam waktu cepat 100%. Namun, dimensi sistem pengiriman memiliki model transportasi yang berbeda untuk pengiriman produk ke pelanggan 80%. Dan dimensi-dimensi yang diprioritaskan untuk ditingkatkan pada PT Bersama Mencapai Puncak Sehingga penerapannya juga akan dilakukan dalam sebuah sistem yang bisa disebut dengan a perjanjian komersil.

**Kata Kunci:** *Production Sytem, Delivery System, Supply System.*

## PENDAHULUAN

### Latar belakang

Masa globalisasi dimana persaingan alam dunia bisnis berkembang dengan kuat. Kemudahan memperoleh data melalui media yang berbeda telah membawa dunia bisnis menjadi serius. Inovasi di muka bumi ini berkembang. Berbagai jenis kemajuan membantu memfasilitasi pekerjaan dengan cara yang berbeda, misalnya di bidang pertukaran, peralatan, dan lain lain, terutama industri.

PT BMP merupakan organisasi yang bergerak di bidang food and drink. PT. BMP mengirimkan dan mensuplai bahan untuk outlet di seluruh cabang. Komponen tidak dimurnikan oleh permintaan, berawal pesanan (pesanan dari outlet),

input (bahan baku), siklus perubahan (atau proses pematangan) menjadi hasil (produk jadi). Pengiriman barang dilakukan seminggu sekali ke gudang untuk setiap daerah dan kemudian disebarluaskan ke outlet berdasarkan permintaan.

Ide Supply Chain secara umum telah ditunjukkan oleh para ahli administrasi organisasi, ini dimulai dengan kesadaran bahwa Supply Chain ditopang oleh variabel internal dan eksternal. Kemampuan beradaptasi ditekankan pada kapasitas untuk menghilangkan kebimbangan yang terjadi di bagian-bagian Rantai Pasokan, khususnya: penyedia, pedagang, dan pembeli untuk batasan apa yang difokuskan untuk perbaikan di PT BMP.

Tabel 1.1 Daftar permintaan dan pemenuhan di bulan september

Nama outlet	Permintaan	Dapur Pusat	Kekurangan
AGN MARGO	300 paket	270 paket	30 paket
AGN MLY	510 paket	500 paket	10 paket
AGN DHARMA	960 paket	945 pakaet	15 paket
AGN PMK	510 paket	450 paket	60 paket

Untuk mengatasi permasalahan yang terjadi di PT BMP, diperlukan adanya penelitian menggunakan system pengukuran fleksibilitas supply chain. Hasil dan analisis diharapkan dapat membantu perusahaan untuk dapat menagakomodasi fliktuatif supply chain di perusahaan tersebut.

### 1.2 Perumusan Masalah

Dari landasan masalah tersebut, maka dapat krucutkan rumusan masalah penelitian ini adalah:

1. Seberapa besar tingkat flksibilitas supply chain di PT. Bersama Mencapai Puncak?
2. Aspek apa saja yang menjadi fokus pengembangan di PT. Bersama Mencapai Puncak?

### 1.3 Tujuan Penelitian

1. Mencari tahu fleksibilitas supply chain di PT Bersama Mencapai Puncak
2. Mendefinisikan fokus pengembangan di PT Bersama Mencapai Puncak.

### 1.4 Batasan Masalah

Dalam penelitian ini menerapkan batasan masalah yaitu:

1. Penelitian pada Suplier, Sistem Produksi, dan Sistem Pengiriman.
2. Penelitian diarahkan ke internal perusahaan dan tidak termasuk pelanggan.
3. Kuesioner dibagikan secara eksklusif kepada staf divisi yang menguasai Sistem Pemasok, Sistem Produksi dan Sistem Pengiriman sebagai objek pengujian ini.
4. Tidak ada investigasi pengeluaran yang diselesaikan selama peninjauan dan pengeluaran dianggap tetap (tidak berubah).
5. Penelitiannya ini pada September 2021- Oktober 2021.
6. Penelitian ini hanya berbicara tentang

Dimana :  
 $P_i$  = Total performansi *supply chain* varian  $i$

$n$  = Jumlah obyektif performansi

$S_{ij}$  = Skor *supply chain* ke  $i$  didalam obyektif performansi ke  $j$

$W_j$  = Bobot dari obyektif performansi.

kemampuan fleksibilitas supply chain

### 1.5 Manfaat Penelitian

Dari dasar dibicarakan, penelitian ini memiliki manfaat sebagai berikut:

1. Sebagai sumber perspektif untuk fleksibilitas supply chain, sejauh mana layak atau tidak untuk mewajibkan perubahan terjadi.
2. Dapat mengkoordinasikan upaya untuk membangun kemampuan supply chain
3. Memperoleh pemahaman tentang fleksibilitas supply chain dan kapasitas untuk menerapkan informasi dan mendapatkan keterlibatan yang berguna dengan melatih hipotesis yang telah didapat, baik dalam literatur yang telah ada.

## LANDASAN TEORI

### 2.1 Konsep Supply Chain

Dalam konsep ini permasalahan logistik ditinjau sebagai suatu masalah dari bahan baku hingga menjadi produk akhir yang digunakan oleh konsumen.

### 2.2 Fleksibilitas Supply Chain

Ada beberapa dimensi dibawah ini:

1. Sourcing. Berikut ini adalah parameter dari sourcing :
2. Production terkait dengan kemampuan untuk membuat variasi item dan penyusunan item baru (rencana), berikutnya adalah batasan pengembangan item:
3. Delivery berkaitan dengan pengiriman langsung dari perusahaan kepada customernya, berikut adalah parameter dari delivery:

### 2.4 Metode Pengukuran fleksibilitas Performansi Supply Chain.

Rumus 2.1 Rumus performansi supply chain

$$P_i = \sum_{j=1}^n S_{ij} W_j$$

Rumus 2.2 Rumus normalisasi

$$r = \frac{N(\sum XY) - (\sum X \sum Y)}{\sqrt{\{N\sum X^2 - (\sum X)^2\} \{N\sum Y^2 - (\sum Y)^2\}}}$$

Keterangan:

X = skor variabel

Y = skor total tiap responden

N = jumlah responden

r = besarnya korelasi

Untuk memantau pencapaian informasi perfomansi dapat menggunakan indikator perfomansi seperti tabel dibawah ini.

2.2 tabel indikator perfomansi

Sistem Monitoring	Indikator Perfomansi
< 40	Poor
41 – 50	Marginal
51 – 70	Average
71 – 90	Good
> 90	Exellent

Sumber : Trienekens dan Hvolby, 2000

Berikut adalah definisi dari skala yang digunakan ntuk indikator perfomansi :

1. **0,00% - 40,00 %** = tidak relevan
2. **41,00 % - 50.00 %** =tingkat kepentingan yang rendah.
3. **51,00% - 70.00.%** = memiliki tingkat kepentingan yang sedang
4. **71,00% - 90.00%** = memiliki tingkat kepentingan yang tinggi.
5. **91,00 % -100.00%** = tingkat kepentingan yang sangat tinggi.

#### 2.4 Uji Instrumen

Untuk melakukan pengolahan data harus te rlebih dulu dilakukan pengujian data untuk mengetahui adapakah data tersebut valid.

#### 1. Uji Validitas

Pengujian ini dilakukan dengan menkolerasikan antara semua skor pertanyaan. untuk melakukan pengujian data tersebut dapat dilakukan dengan rumus seperti berikut :

2.3 Rumus validitas:

$$S_{norm} = \frac{Si - S_{min}}{(S_{max} - S_{min})} \times 100$$

#### Uji Reliabilitas

Reliabilitas dapat diuji menggunakan teknik *Cronsbach's alpha* ( $\alpha$ ) yaitu suatu kuisisioner yang jawabannya berupa pilihan. Teknik ini bisa diperoleh dengan rumus sebagai berikut :

2.4 rumus realibilitas

$$r_x = \left( \frac{n}{n-1} \right) \left( 1 - \frac{\sum \sigma_t^2}{\sigma_t^2} \right)$$

Keterangan:

$r_x$  = reliabilitas yang dicari

n = jumlah item pertanyaan

$\sum \sigma_t^2$  = jumlah varians skor tiap item

$\sigma_t^2$  = varians total

#### 2.5 Perhitungan Gap

Perhitungan Gap dapat dilakukan dengan rumus sebagai berikut :

2.5 Rumus fleksibilitas

**Fleksibilitas = Requirement Score – Capability Score**

## Penelitian Lampung

2.4 Tabel Penelitian terdahulu

Nama peneliti	Judul penelitian	Hasil penelitian
Imaningtyas, Dwi Rizky Ayu	PENGUKURAN TINGKAT FLEKSIBILITAS SUPPLY CHAIN DENGAN METODE AHP DI PT. DOW AGROSCIENCES INDONESIA	pengukuran fleksibilitas supply chain secara umum sebesar 95.12% dengan tingkat masing-masing dimensi dari yang terbesar hingga yang terkecil yaitu Delivery System 98.97%, Production System 95.66% dan Supplier System 88.46%
Endang PW	ANALISIS FLEKSIBILITAS SUPPLY CHAIN PERUSAHAAN ROKOK PR LEE CHOIR DI SIDOARJO	Tingkat fleksibilitas Supply Chain masing- masing dimensi adalah delivery system (91%), production system (93%), product design (91%) dan Supplier system (97%). Bobot masing - masing dimensi yaitu Delivery system (0.365), Production system (0.281), Product design (0.175), dan Supplier System (0.258). Ada 5 (lima)
MT Safirin	ANALISIS KINERJA SUPPLY CHAIN PADA PERUSAHAAN GULA	Hasil penelitian merunjukkan Dimensi delivery mempunyai bobot tertinggi (0,488), diikuti system produksi, supplier dan terakhir design produk. Sedangkan subfaktor keragaman alat transportasi merunjukkan bobot tertinggi (0,312), kemudian diikuti pengiriman dengan kuantitas yang flexible, penggunaan berbagai alat untuk pengiriman permintaan, pengiriman informasi permintaan dengan mudah dan Pemeruhan permintaan kepada lebih dari 1 distributor. Sementara semua skor kemampuan merunjukkan nilai feksibilitas sedang dan lebih kecil dibanding skor kebutuhan, hal ini merunjukkan masih rendahnya fksibilitas supply chain di pabrik gula.

## METODE PENELITIAN

### 3.1 Metode Penelitian

#### 3.1.1 Identifikasi dan Definisi Variabel Operasional

Variabel bebas diamati didasarkan faktor-faktor fleksibilitas supply chain yang terdiri dari tiga dimensi yaitu:

- a. Supplier System
- b. Production System
- c. Deliver System

Table 3.1 Tabel parameter fleksibilitas supply chain sesuai dengan kondisi di PT BMP

Dimensi	Parameter
Supplier System	<ol style="list-style-type: none"> <li>a) Perusahaan memiliki lebih dari satu supplier untuk setiap produk</li> <li>b) Biaya yang relative rendah untuk mengalihkan pembelian dari satu supplier ke yang lainnya</li> <li>c) Produk memiliki kapasitas persediaan yang besar</li> <li>d) Sebagian besar supplier mampu mensupply produk dalam jumlah yang besar dalam waktu yang relatif singkat</li> <li>e) Jumlah pesanan kecil maupun jumlah pesanan banyak selalu ada</li> <li>f) supplier mampu mengim permintaan yang mendesak dengan lebih cepat dan biaya murah</li> </ol>
Production System	<ol style="list-style-type: none"> <li>a) Memiliki kapasitas produksi yang besar sehingga mampu memenuhi permintaan konsumen yang tinggi</li> <li>b) Fluktuasi dalam permintaan dapat diatasi dengan kerja lembur</li> <li>c) Sebagian besar pekerja adalah multi-terampil, sehingga mereka dapat mudah beralih dari satu pekerjaan/tugas lain</li> <li>d) Mampu mengakomodasi sampai batas waktu tertentu bila ada perubahan dari konsumen</li> <li>e) Waktu setup untuk sebagian besar mesin rendah, sehingga untuk ukuran golongan rendah diproses secara ekonomis</li> <li>f) Sistem perencanaan produksi mampu merubah jadwal produksi yang sudah ada</li> <li>g) Biaya merubah jadwal produksi rendah, sehingga perubahan jadwal dapat diselesaikan dalam waktu yang cepat</li> </ol>
Delivery System	<ol style="list-style-type: none"> <li>a) Memiliki model transportasi yang berbeda untuk pengiriman produk ke pelanggan</li> <li>b) Secara teknis dan ekonomis mampu mengirim beberapa produk dalam sekali pengiriman dari perusahaan ke pelanggan</li> <li>c) Dapat melakukan pengiriman walaupun dalam jumlah yang kecil</li> <li>d) Jika ada permintaan mendadak, perusahaan dapat mengirimkan produk dengan memilih model transportasi yang lebih cepat</li> </ol>

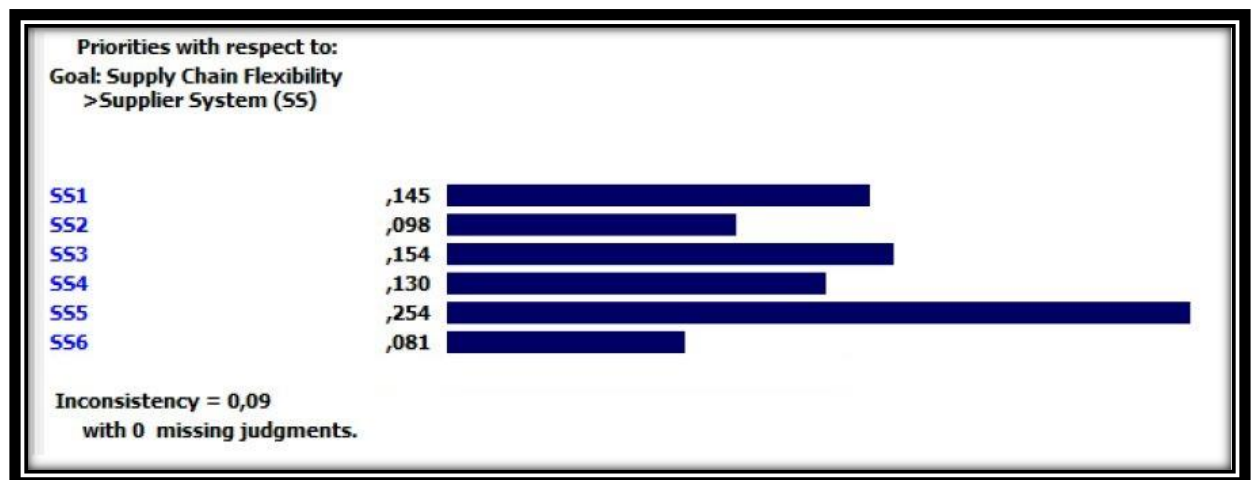
## BAB IV ANALISIS DAN PEMBAHASAN

### 4.1 Analisa Gap Kebutuhan dan Kemampuan *Flexibility Supply Chain*

Dimensi	Parameter	Kebutuhan	Kemampuan	Gap
Supplier System	Perusahaan memiliki lebih dari satu supplier untuk setiap produk (SS1)	4	3	1
	Biaya yang relative rendah untuk mengalihkan pembelian dari satu supplier ke yang lainnya (SS2)	3	3	0
	Produk memiliki kapasitas persediaan yang besar (SS3)	4	2	2
	Sebagian besar supplier mampu mensupply produk dalam jumlah yang besar dalam waktu yang relatif singkat (SS4)	4	2	2
	Jumlah pesanan kecil maupun jumlah pesanan banyak seluasnya (SS5)	3	3	0
	supplier mampu mengirim permintaan yang mendesak dengan lebih cepat dan biaya murah (SS6)	4	2	2
Production System	Memiliki kapasitas produksi yang besar sehingga mampu memenuhi permintaan konsumen yang tinggi (PS1)	5	3	2
	Fluktuasi dalam permintaan dapat diatasi dengan kerja lembur (PS2)	4	3	1
	Sebagian besar pekerja adalah multi-terampil, sehingga mereka dapat mudah beralih dari satu pekerjaan/tugas lain (PS3)	4	3	1
	Mampu mengakomodasi sampai batas waktu tertentu bila ada perubahan dari konsumen (PS4)	5	3	2
	Waktu setup untuk sebagian besar mesin rendah, sehingga untuk ukuran golongan rendah diproses secara ekonomis (PS5)	5	4	1
	Sistem perencanaan produksi mampu merubah jadwal produksi yang sudah ada (PS6)	5	2	3
	Biaya merubah jadwal produksi rendah, sehingga perubahan jadwal dapat diselesaikan dalam waktu yang cepat (PS7)	3	3	0
Delivery System	Memiliki model transportasi yang berbeda untuk pengiriman produk ke pelanggan (DS1)	5	4	1
	Secara teknis dan ekonomis mampu mengirim beberapa produk dalam sekali pengiriman dari perusahaan ke pelanggan (DS2)	5	3	2
	Dapat melakukan pengiriman walaupun dalam jumlah yang kecil (DS3)	4	2	2
	Jika ada permintaan mendesak, perusahaan dapat mengirimkan produk dengan memilih model transportasi yang lebih cepat (DS4)	4	2	2

### 4.2 Analisa Bobot Indikator *Flexibility Supply Chain*

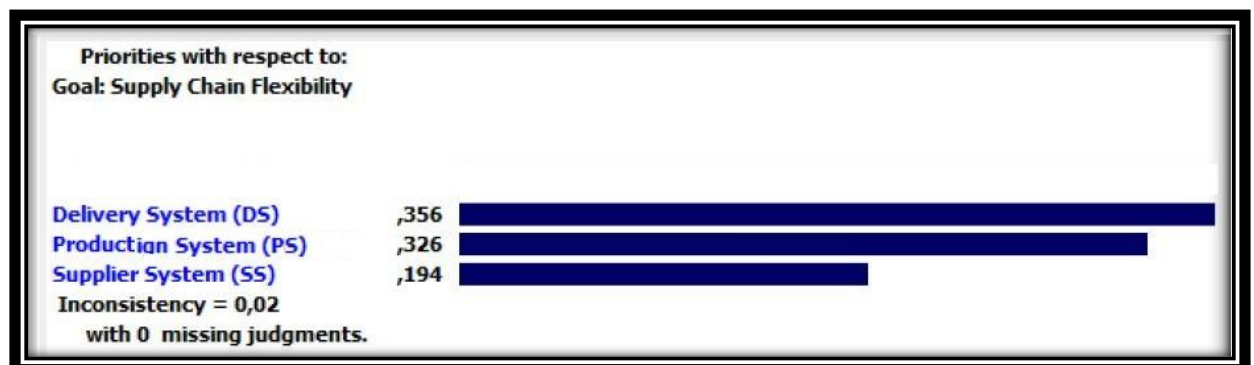
Dari pengumpulan data kuisioner Hasil pengolahan data dengan menggunakan *Expert Choice tipe 11.0*. Secara keseluruhan bobot hasil perhitungan dengan metode AHP tersebut digambarkan sebagai berikut:



Gambar 4.1 Bobot Hasil Perhitungan Dimensi *Flexibilit Supply Chain*

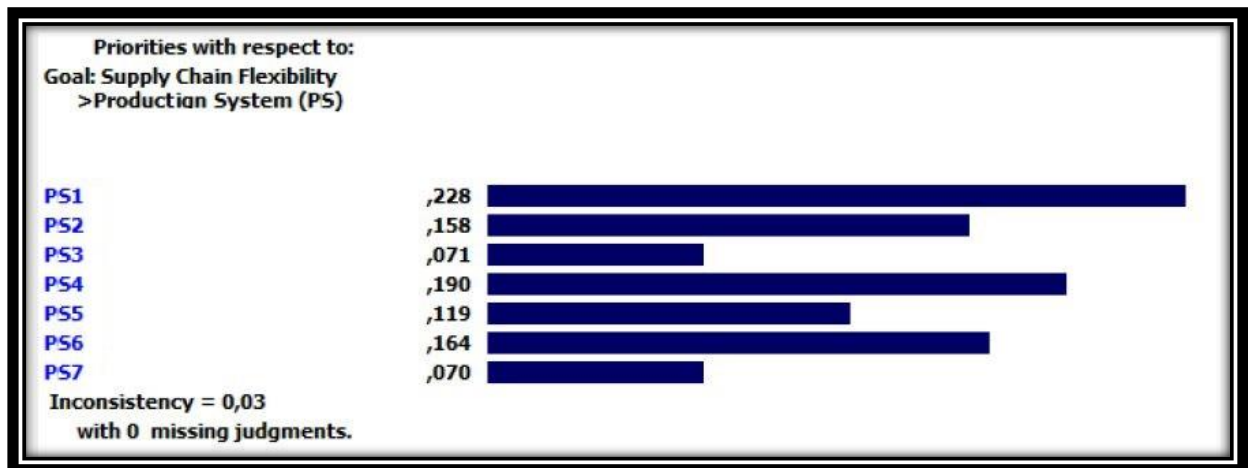
Gambar 4.1 hasil perhitungan bobot masing-masing dimensi dengan nilai

*inconsistency* 0.02, yang merupakan tingkat ketidakkonsistenan perbandingan tingkat kepentingan dimensi dimana semakin kecil nilainya berarti baik atau konsisten.



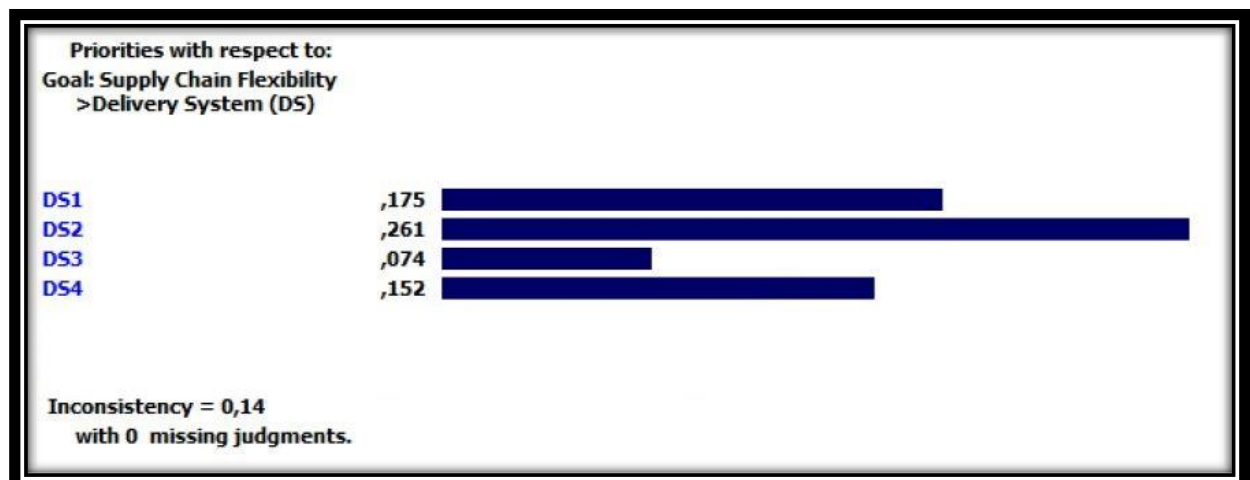
Gambar 4.2 Bobot Hasil Perhitungan Indikator *Supply System*

hasil pembobotan pada dimensi *suppliesystem inconsistency* 0,09. Indikator SS5 dengan bobot 0,254 yaitu jumlah pesanan kecil maupun jumlah pesanan banyak selalu ada menjadi fokus utama manajerial dalam memperbaiki dimensi tersebut. Sedangkan SS6 dengan bobot 0,081 yaitu supplier Mampu mengirim permintaan yang mendesak dengan lebih cepat dan biaya murah menjadi indikator terakhir pada dimensi *supply system*.



Gambar 4.3 Bobot Hasil Perhitungan Indikator Production System

hasil pembobotan pada dimensi *Production system inconsistency* 0,03. Menunjukkan indikator PS1 dengan bobot 0,228 dengan memiliki kapasitas produksi yang besar sehingga mampu memenuhi permintaan konsumen yang tinggi menjadi fokus utama manajerial dalam memperbaiki dimensi tersebut. PS7 dengan bobot 0,070 yaitu Biaya merubah jadwal produksi rendah, sehingga perubahan jadwal dapat diselesaikan dalam waktu yang cepat menjadi indikator terakhir pada dimensi *Production system*.



Gambar 4.4 Bobot Hasil Perhitungan Indikator Delivery System

Hasil pembobotan pada dimensi *delivery system inconsistency* 0,14. Menunjukkan indikator DS2 dengan bobot 0,261 yaitu secara teknis dan ekonomis mampu mengirim beberapa produk dalam sekali pengiriman dari perusahaan ke pelanggan menjadi fokus utama manajerial dalam memperbaiki dimensi tersebut. Sedangkan DS3 dengan bobot 0,074 yaitu Dapat melakukan pengiriman walaupun dalam jumlah yang kecil menjadi indikator terakhir pada dimensi *delivery system*.

#### 4.3. Analisa Gap Terbobot *Flexibility Supply Chain*

Contoh salah satu bobot parameter *flexibility supply chain* pada dimensi untuk indikator pertama *Delivery System (DS1)*,

$$\begin{aligned} \text{Gap terbobot} &= \text{Bobot indikator} \times \text{Gap} \\ &= 0,175 \times 1 = 0,175. \end{aligned}$$

Untuk selanjutnya hasil perhitungan dapat dilihat pada tabel berikut:



Tabel 4.3 Nilai Gap Tertimbang untuk Indikator Fleksibilitas

	Deskripsi	Wj (Prioritas)	Ejk- Cjk (Gap)	WGjk (Wj x Gap)
Supplier System	Perusahaan memiliki lebih dari satu supplier untuk setiap produk (SS1)	0,154	1	0,154
	Biaya yang relative rendah untuk mengalihkan pembelian dari satu supplier ke yang lainnya (SS2)	0,098	0	0
	Produk memiliki kapasitas persediaan yang besar (SS3)	0,154	2	0,308
	Sebagian besar supplier mampu mensuplai produk dalam jumlah yang besar dalam waktu yang relatif singkat (SS4)	0,13	2	0,26
	Jumlah pesanan kecil maupun jumlah pesanan banyak selalu ada (SS5)	0,254	0	0
	supplier mampu mengirim permintaan yang mendesak dengan lebih cepat dan biaya murah (SS6)	0,081	2	0,162
Production System	Memiliki kapasitas produksi yang besar sehingga mampu memenuhi permintaan konsumen yang tinggi (PS1)	0,228	2	0,456
	Fleksibilitas dalam permintaan dapat diatasi dengan kerja lembur (PS2)	0,158	1	0,158
	Sebagian besar pekerja adalah multi-terampil, sehingga mereka dapat mudah beralih dari satu pekerjaan/tugas lain (PS3)	0,071	1	0,071
	Mampu mengakomodasi sampai batas waktu tertentu bila ada perubahan dari konsumen (PS4)	0,19	2	0,38
	Waktu setup untuk sebagian besar mesin rendah, sehingga untuk ukuran golongan rendah diproses secara ekonomis (PS5)	0,119	1	0,119
	Sistem perencanaan produksi mampu merubah jadwal produksi yang sudah ada (PS6)	0,164	3	0,492
	Biaya merubah jadwal produksi rendah, sehingga perubahan jadwal dapat diselesaikan dalam waktu yang cepat (PS7)	0,07	0	0
Delivery System	Memiliki model transportasi yang berbeda untuk pengiriman produk ke pelanggan (DS1)	0,175	1	0,175
	Secara teknis dan ekonomis mampu mengirim beberapa produk dalam sekali pengiriman dari perusahaan ke pelanggan (DS2)	0,261	2	0,522
	Dapat melakukan pengiriman walaupun dalam jumlah yang kecil (DS3)	0,074	2	0,148
	Jika ada permintaan mendadak, perusahaan dapat mengirimkan produk dengan memilih model transportasi yang lebih cepat (DS4)	0,152	2	0,304

Dari perhitungan gap terbobot pada table 4.3 setiap indikator menunjukkan tampilan yang berbeda-beda. Angka angka diatas menggambarkan kondisi terkini setiap indikator dan titik konsentrasi dalam memperbaiki *flexibility supply chain* perusahaan. Terlihat beberapa nilai gap terbobot menunjukkan angka 0 yang berarti keinginan perusahaan dan kenyataan yang terjadi saat ini berada pada kondisi yang seimbang.

Tabel 4.4. Rata-rata Nilai Gap Tertimbang Setiap Dimensi

No	Dimensi	Nilai
1	Supplier System	0,145
2	Production System	0,143
3	Delivery System	0,165

Dapat dilihat Bahwa dimensi *product design system* menunjukkan rata – rata tertinggi dengan nilai 0,165. Dimensi *Production System* menunjukkan nilai terendah dibanding dengan dimensi lainnya yaitu sebesar 0,143.

#### 4.4. Analisa Kondisi Flexibility Supply Chain Terkini

Setelah mengetahui prioritas perbaikan setiap dimensi, perlu dilakukan sebuah perbandingan antara kebutuhan perusahaan dan kemampuan perusahaan dalam setiap indikator fleksibilitasnya.

Dengan perbandingan tersebut maka erlihat perbedaan kondisi pada indikator fleksibilitas saat itu dengan keinginan yang dibutuhkan oleh perusahaan. Berikut akan dilakukan perhitungan yang akan menunjukkan perbedaan tersebut.

Tabel 4.5 kebutuhan . kemampuan terbobot

Dimensi(a)	Bobot dimensi (b)	Indikator (c)	Bobot Indikator (d)	Bobot KPI (e=b x d)	Kebutuhan (f)	Kemampuan (g)	Kebutuhan Terbobot (h= e x f)	Kemampuan Terbobot (i= e x g)
Supplier System	0,194	SS1	0,145	0,028	4	3	0,113	0,084
		SS2	0,098	0,019	3	3	0,057	0,057
		SS3	0,154	0,030	4	2	0,120	0,060
		SS4	0,13	0,025	4	2	0,101	0,050
		SS5	0,254	0,050	3	3	0,148	0,148
		SS6	0,081	0,016	4	2	0,063	0,031
Production System	0,326	PS1	0,228	0,074	5	3	0,372	0,223
		PS2	0,158	0,052	4	3	0,206	0,155
		PS3	0,071	0,023	4	3	0,093	0,069
		PS4	0,19	0,062	5	3	0,310	0,186
		PS5	0,119	0,039	5	4	0,194	0,155
		PS6	0,164	0,054	5	2	0,167	0,107
		PS7	0,07	0,023	3	3	0,068	0,068
Delivery System	0,356	DS1	0,175	0,062	5	4	0,312	0,249
		DS2	0,261	0,093	5	3	0,465	0,279
		DS3	0,074	0,026	4	2	0,105	0,053
		DS4	0,152	0,054	4	2	0,216	0,108

Sebagian besar indikator berada pada posisi kurang fleksibel dan beberapa indikator menunjukkan kondisi memerlukan perhatian lebih karena perbedaan yang cukup besar

PS7 dan SS2 menjadi indikator yang memiliki nilai kebutuhan dan kenyataan yang berimbang. Hal tersebut menunjukkan bahwa indikator telah sesuai dengan kebutuhan perusahaan walaupun dalam kondisinya tidak terlalu baik.

#### 4.5. Hasil Analisa Tingkat Flexibility Supply Chain

satu analisa nilai *flexibility supply chain* pada dimensi untuk indikator DS1 dibawah ini :

$$\begin{aligned} \text{Tingkat fleksibilitas} &= \frac{\text{nilai kemampuan terbobot}}{\text{nilai kebutuhan terbobot}} \times 100\% \\ &= \frac{0,249}{0,312} \times 100\% \\ &= 80\% \end{aligned}$$

Tabel 4.6 Tingkat Flexibility Supply Chain

Dimensi(a)	Indikator (b)	Kebutuhan Terbobot (c)	Kemampuan Terbobot (d)	Tingkat fleksibilitas (d/c x 100%)
Supplier System	SS1	0,113	0,084	75%
	SS2	0,057	0,057	100%
	SS3	0,120	0,060	50%
	SS4	0,101	0,050	50%
	SS5	0,148	0,148	100%
	SS6	0,063	0,031	50%
Production System	PS1	0,372	0,223	60%
	PS2	0,206	0,155	75%
	PS3	0,093	0,069	75%
	PS4	0,310	0,186	60%
	PS5	0,194	0,155	80%
	PS6	0,167	0,107	40%
	PS7	0,068	0,068	100%
Delivery System	DS1	0,312	0,249	80%
	DS2	0,465	0,279	60%
	DS3	0,105	0,053	50%
	DS4	0,216	0,108	50%

Dari hasil estimasi diatas harus terlihat.. Pada elemen supply .framework diketahui jumlah pesanan sedikit dan jumlah pesanan umumnya satu ton. ada (SS5) 100 persen. Sedikit biaya untuk mengubah pembelian dimulai dengan satu penyedia kemudian ke yang berikutnya (SS2) 100 persen. Dari pointer SS5 dan SS2, itu cenderung bisa beradaptasi. karena jumlah pesanan dengan harga yang umumnya murah dapat menarik para pecinta kuliner untuk datang ke tempat kuliner yang disediakan oleh PT BMP. Organisasi memiliki lebih dari satu penyedia untuk. setiap butir (SS1) 75%. Item memiliki batas stok yang sangat besar (SS3) setengah. Sebagian besar penyedia dapat menyediakan barang dengan jumlah besar dengan jangka waktu cukup singkat. (SS4) setengah. Penyedia dapat mengirimkan permintaan yang sungguh-sungguh lebih cepat dan lebih murah (SS6) setengah

Pada aspek Production fram ework disadari bahwa biaya untuk mengubah rencana pembuatan tergolong rendah, sehingga perubahan jadwal dapat diselesaikan pada waktu cepat (PS7) 100 persen. Dari penanda PS7, bisa dibilang bisa disesuaikan karena perubahan jadwal bisa diselesaikan dalam waktu yang cepat. Waktu pengaturan untuk sebagian besar mesin rendah, sehingga untuk ukuran kelas bawah ditangani secara moneter (PS5) 80%. Fluctuation.i populer dapat kewalahan dengan tetap

bekerja lebih lama dari yang dibutuhkan (PS2) 75%. Beberapa bagian besar buruh merupakan multi talenta, pasti dapat melakukan transisi dari satu pekerjaan sekarang ke pekerjaan lainnya (PS3) 75%. Memiliki batas pembuatan yang sangat besar untuk memenuhi kebutuhan pembeli yang tinggi (PS1) 60%. Siap mewajibkan hingga batas waktu tertentu dalam hal terjadi perubahan dari pelanggan (PS4) 60%. Kerangka kerja pengaturan kreasi dapat mengubah rencana kreasi saat ini (PS6) 40%.

Pada elemen kerangka alat angkut diketahui memiliki model transportasi alternatif untuk pengangkutan barang ke klien (DS1) 80%. Sebenarnya dan secara finansial siap untuk transfer beberapa item pada satu pengiriman dari organisasi ke klien (DS2) 60%. Jika minat yang tidak terduga, organisasi mampu mengirim barang saat memilih moda transportasi setengah cepat (DS4). Mampu membuat alat angkut bahkan dalam jumlah kecil (DS3) setengah.

Untuk mengetahui tingkat adaptabilitas Supply Chain di PT Bersama Mencapai Puncak, dari ketiga perspektif di atas terlihat bahwa pada komponen-komponen kerangka stok disadari bahwa kuantitas pesanan sedikit dan kuantitas sangat besar. pesanan umumnya 100 persen (SS5). Umumnya biaya minimal untuk memindahkan pembelian

dimulai dari satu penyedia kemudian ke penyedia berikutnya (SS2) 100 persen. Pada elemen kerangka

alat angkut memiliki model transportasi untuk alat angkut barang (DS1) 80%.

Sedangkan dari data pada bulan September yang memiliki kendala seperti pada tabel di bawah ini.

Tabel permintaan dan pemenuhan

Nama outlet	Permintaan	Dapur Pusat	Kekurangan
AGN MARGO	300 paket	270 paket	30 paket
AGN MLY	510 paket	500 paket	10 paket
AGN DHARMA	960 paket	945 pakaet	15 paket
AGN PMK	510 paket	450 paket	60 paket

#### 4.7 Rencana Perbaikan

Dimensi yang diprioritaskan untuk diperbaiki di PT Bersama Mencapai DS2 pada dimensi *delivery system & SS3* pada dimensi *supply system* yaitu indikator yang berhubungan dengan saling membutuhkan antara perusahaan dengan pelanggan. Sehingga Perusahaan harus melakukan pendataan pelanggan yang berbentuk teknis dan ekonomis sehingga mampu mengirim beberapa produk dalam skala besar berdasarkan kebutuhan perusahaan. Dalam aplikasinya akan dilakukan juga sebuah sistem yang bisa dikatakan sebagai *commercial agreement* antara perusahaan dengan pelanggan.

Hal tersebut akan membuat perusahaan lebih mudah untuk dapat melakukan pendataan dan pengiriman dalam skala besar. Serta dengan adanya *database* tadi perusahaan *food and beverage* yang sangat terbiasa menghadapi sistem tender akan lebih cepat melakukan estimasi pengiriman dalam skala besar kepada pelanggan. Sisi baik lainnya dari pengiriman dalam jumlah besar yaitu hubungan saling membutuhkan akan terus terjaga sehingga tidak menutup kemungkinan akan ada juga bantuan-bantuan langsung seperti potongan harga hingga promo yang diberikan kepada pelanggan dari perusahaan

*delivery system & SS3* pada dimensi *supply system* yaitu indikator yang berhubungan dengan saling membutuhkan antara perusahaan dengan pelanggan. Sehingga Perusahaan harus melakukan pendataan pelanggan yang berbentuk teknis dan ekonomis sehingga mampu mengirim beberapa produk dalam skala besar berdasarkan kebutuhan perusahaan. Dalam aplikasinya akan dilakukan juga sebuah sistem yang bisa dikatakan sebagai *commercial agreement* antara perusahaan dengan

pelanggan. Hal tersebut akan membuat perusahaan lebih mudah untuk dapat melakukan pendataan dan pengiriman dalam skala besar. Serta dengan adanya *database* tadi perusahaan *food and beverage* yang sangat terbiasa menghadapi sistem tender akan lebih cepat melakukan estimasi pengiriman dalam skala besar kepada pelanggan. Sisi baik lainnya dari pengiriman dalam jumlah besar yaitu hubungan saling membutuhkan akan terus terjaga sehingga tidak menutup kemungkinan akan ada juga bantuan-bantuan langsung seperti potongan harga hingga promo yang diberikan kepada pelanggan dari perusahaan

## BAB V PENUTUP

### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil rangkaian penelitian yang telah dilakukan, dapat diambil beberapa kesimpulan, yaitu:

1. Tingkat fleksibilitas Supply Chain di PT Bersama Mencapai Puncak dari ke tiga aspek di atas menunjukkan bahwa pada dimensi *supply system* diketahui Jumlah pesanan kecil maupun jumlah pesanan banyak selalu ada (SS5) 100%. Biaya yang relative rendah untuk mengalihkan pembelian dari satu supplier ke yang lainnya (SS2) 100%. Pada dimensi *Production sytem* diketahui Biaya merubah jadwal produksi rendah, sehingga perubahan jadwal dapat diselesaikan dengan waktu yang cepat (PS7) 100%. Pada dimensi sistem

pengiriman diketahui Mempunyai moda angkut yang berbeda dalam pengiriman produk pada pelanggan (DS1) 80%.

2. Dimensi yang diprioritaskan untuk diperbaiki di PT Bersama Mencapai Puncak yaitu pada dimensi sistem pengiriman & SS3 pada dimensi sistem suplai yaitu berupa indikator yang mampu terhubung saling membutuhkan antar perusahaan pada pelanggan. Jadi perusahaan diharuskan melakukan pendataan pada pelanggan berupa teknis dan ekonomis sehingga dapat mengirimkan beberapa produk dalam skala besar dengan kebutuhan pada perusahaan. Dalam implementasinya akan dilakukan sebuah sistem yang dapat dikatakan sebagai *perjanjian komersil* antar perusahaan dengan pelanggan.

