

# ***SUPPLY CHAIN RISK MANAGEMENT***

## **PADA PT JAYATAMA SELARAS**

ADITYA PRABOWO & RAMADHANY TARMIDZI

Program Magister Manajemen Eksekutif Muda

Pembimbing: Ir. Ichsan Syarifudin, M.M.

### **ABSTRAK**

Persaingan perusahaan industri kemasan plastik berkembang pesat terutama untuk kemasan produk antara lain seperti industri makanan, minuman, kosmetik dan farmasi. PT Jayatama Selaras (PT JS) adalah salah satu perusahaan di bidang industri kemasan plastik. Dalam mencapai tujuan perusahaan yaitu peningkatan laba bersih dan efisiensi kinerja, PT JS dihadapi oleh berbagai tantangan, antara lain yaitu permasalahan ketersediaan *raw material* karena perubahan spesifikasi dari konsumen, adanya tuntutan *lead time* produk yang singkat dari konsumen karena semakin dinamisnya industri yang menggunakan kemasan plastik. Untuk memenuhi tuntutan tersebut diperlukan suatu sistem yang terintegrasi mulai dari pemasok awal hingga konsumen akhir atau yang lebih dikenal dengan *Supply Chain Management* (SCM). Diluar proses SCM, terdapat hal-hal tak terduga yang mengandung ketidakpastian namun dapat mempengaruhi pencapaian target perusahaan yang disebut sebagai risiko. Untuk memastikan bahwa perusahaan dapat mencapai target yang telah ditentukan, perlu dilakukan analisis kinerja proses SCM dan kajian manajemen risiko. Dengan menggunakan enam fungsi penggerak SCM, yaitu fasilitas, persediaan, transportasi, informasi, sourcing dan penentuan harga, analisis dilakukan dengan membandingkan antara kondisi historis tiga tahun terakhir (2008-2010) dengan target yang ditetapkan perusahaan. Hasil dari analisis

tersebut adalah ditemukan salah satu penyebab utama rendahnya kinerja dari salah satu penggerak SCM (informasi), adalah implementasi sistem IT yang belum menyeluruh baik internal maupun eksternal. Kemudian untuk hasil kajian manajemen risiko terdapat sedikitnya enam risiko utama pada level *high* dan *medium risk* dengan total penyebab risiko sebanyak 14 buah. Terhadap masing-masing penyebab risiko tersebut dibuat usulan rencana mitigasi risiko yang dapat meningkatkan kinerja SCM PT JS.

# ***SUPPLY CHAIN RISK MANAGEMENT***

## **IN PT JAYATAMA SELARAS**

ADITYA PRABOWO & RAMADHANY TARMIDZI

Young Executive Magister Management Program

Advisor: Ir. Ichsan Syarifudin, M.M.

### **ABSTRACT**

The competition of plastic packaging industry companies thrive, especially for the packaging of products include the industry such as food, beverages, cosmetics and pharmaceuticals. PT Jayatama Selaras (PT JS) is one of the companies in the field of plastic packaging industry. In achieving corporate objectives namely to increase net profit and efficiency performance , PT JS faced by various challenges such as the problem of availability of raw materials due to changes in the specifications of the customer, the demands of short lead time products from consumers because of more dynamic industries that use plastic packaging. To meet these demands an integrated system starting from initial suppliers to final consumers or better known as Supply Chain Management ( SCM ) are required to be well optimized. Outside the SCM process, there are unexpected things that contain uncertainties that may affect the achievement of the company's objectives which could be referred to as risks. To ensure that the company can achieve the set objectives, it is necessary to analyze the performance of SCM processes and risk management assessment. By using the six driving SCM functions, namely facilities, inventory, transportation, information, sourcing and pricing, the analysis is done by comparing the historical conditions of the last three years (2008-2010) with the target set by the company. The results of the analysis is the main causes of the

poor performance which one of the SCM driver function (information), that is the IT systems that have not been thoroughly implemented both internally and externally. Next, the result of risk management assessment is there are at least six major risk at the level of high and medium risk with a total of risk cause as many as 14 pieces. To each of the risk causes, mitigation plans are made so that it could improve the performance of SCM in PT JS.