

BAB I PENDAHULUAN

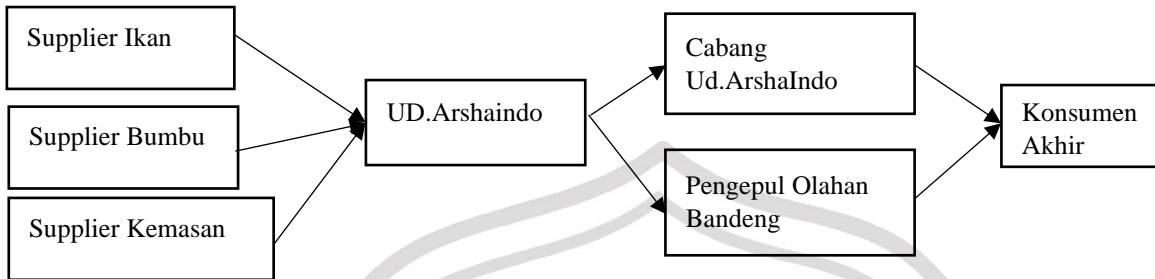
1.1 Latar Belakang

Kabupaten Gresik merupakan salah satu daerah yang banyak terdapat hasil produksi budidaya tambaknya, khususnya pada daerah Pedesaan. Berdasarkan data Dinas Perikanan dan Kelautan Provinsi Jawa Timur total dari hasil produksi budidaya tambak di Gresik pada tahun 2017 lebih tinggi dibandingkan dengan tahun 2016 yaitu sebesar 53,844 unit sebelumnya mendapatkan 50,808unit.

Ikan bandeng menjadi salah satu jenis yang mendominasi total hasil produksi budidaya tambak ini karena termasuk jenis ikan yang paling potensial untuk dibudidayakan karena daya hidup ikan tersebut, yaitu sebesar 10.208,23ton berdasarkan data Dinas Perikanan dan Kelautan Provinsi Jawa Timur tahun 207 terakhir di update tahun 2019. Peningkatan hasil produksi budidaya tambak ini memicu para pemilik UKM (Usaha Kecil dan Menengah) yang sedang berkembang di Kabupaten Gresik untuk mengolah ikan Bandeng tersebut. Peluang pengolahan ikan Bandeng menjadi produk lain menjadikan produk tersebut memiliki nilai jual lebih tinggi jika dibandingkan dengan Bandeng segar yang langsung dijual kepada konsumen.

UKM “UD. ArshaIndo merupakan salah satu usaha kecil yang bergerak pada bidang industri perikanan, dan berfokus pada produk olahan dari ikan bandeng Seperti: Bandeng presto, otak-otak bandeng, pepes bandeng dan bandeng asap yang berlokasi didesa Tanggul Rejo, Manyar, Gresik. UMKM ini sudah punya outlet yang dijual secara umum diwilayah Mojokerto, Sidoarjo dan Surabaya dan lain-lain, dengan penjualan produksi 3000pcs untuk produk bandennng asap, bandeng pepes, otak-otak, bandeng presto, dan untuk bandeng tanpa duri tidak ada produksi untuk beberapa bulan ini, dikarenakan tahun ini dan disebabkan pandemi ini berjalan, pada saat pandemi masih belum datang untuk pengeluaran produk bisa sampai 6000pcs lebih untuk kelima produk tersebut.

Rantai pasok produk olahan bandeng di UD Arsindo digambarkan pada gambar 1.1

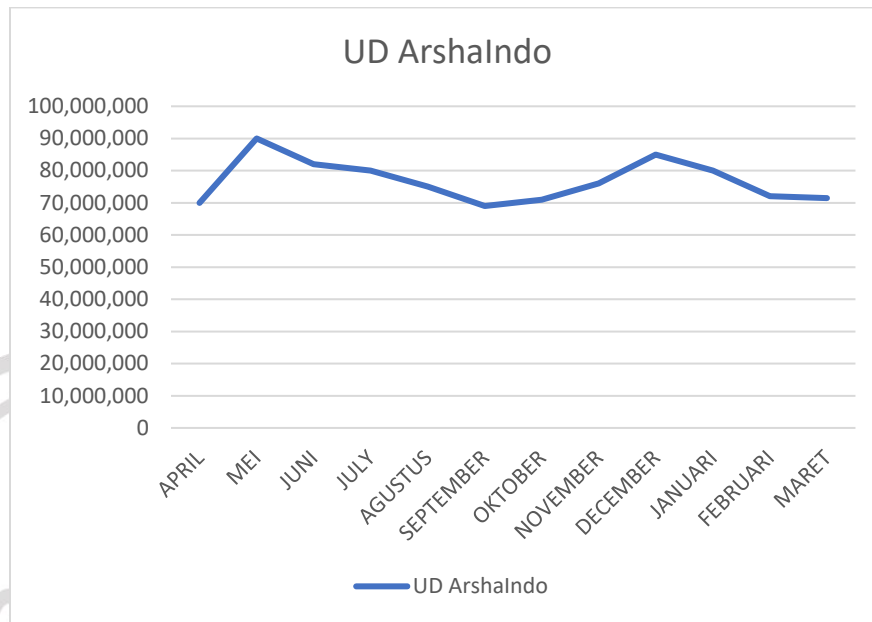


Gambar 1.1 Rantai Pasok Olahan Bandeng

Pada gambar 1.1 diketahui bahwa UD. ArshaIndo memiliki sekian supplier dari pengemasan bernama mujib di kebomas dan bumbu di wilangan surabaya untuk bahan baku bandeng sendiri UMKM sudah punya karena budidaya ikan bandeng smiasal habis persediaan tambak maka beli ditengkulak, proses produksinya dimulai dengan pemilihan kualitas bahan baku bandeng, pembersihan jerohan dan sisik, pencabutan duri, pembuatan bumbu, proses memasak olahan ikan tergantung kebutuhan, pengemasan, pemebejukan dan pemasaran. Proses distribusi dikirm pada 3 outlet di mojokerto dan mempunyai agen 8 (2 di Gresik, 2 di Surabaya, 1 di Madiun, 2 jakarta) menggunakan mobil muatan Dan untuk wilayah jauh dari kota gresik dikirim menggunakan cargo ekspedisi kereta api UD.Archaindo memiliki konsumen setia, ada juga pembeli yang memesan saat ada acara atau yang lainnya.

UKM UD. ArshaIndo merupakan salah satu UKM yang menyediakan olahan bandeng yang berada di daerah Tanggul Rejo, Kab. Gresik. Proses operasional yang terjadi pada setiap elemen rantai pasok atau *supply chain* di UD.Archaindo memegang peranan penting dalam menghasilkan produk yang berkualitas. Akan tetapi, tiap proses operasional yang terjadi pada UD. ArshaIndo memiliki potensi timbulnya kendala-kendala atau permasalahan yang dapat mengganggu jalannya proses tersebut dan nantinya akan berpengaruh terhadap hasil akhir dari suatu produk. Untuk dapat bersaing dengan UKM olahan bandeng lainnya yang ada diGresik maupun yang berada di 3 outlet diMojokerto UD.Archaindo harus mampu mengelola supply chain yang dimiliki, mulai dari pemasok bahan baku hingga sampai ke produk jadi, Saat ini masyarakat Indonesia sudah banyak yang memiliki pemikiran untuk mendirikan suatu usaha, dari mulai usaha kecil hingga usaha yang berskala besar demi mendapatkan pendapatan. Dalam mewujudkan impiannya pemilik usaha harus benar-benar memikirkan segala aspek yang

dimulai dari bahan baku, proses pembuatan, hingga pemasaran ke customer. Data penjualan dapat dilihat pada gambar 1.2.



Gambar 1.2 Grafik penjualan produk UD.ARSHAINDO periode bulan April 2019 – Maret 2020

Dari gambar 1.2 dilihat bahwa pendapatan penjualan produk mengalami naik turun dalam pendapatan. Naik turun penjualan “UD. ARSHAINDO” tak lepas dari faktor rantai pasokan yang tidak jelas dan juga bertambahnya jumlah pesaing yang dulunya hanya 2 UKM kini sudah bertambah banyak menjadi 4 UKM dan Ud.ArshaIndo harus menjaga kualitas produksi dan menjaga rantai pasokan dan strategi yang terbaik bagi UD.ArshaIndo dan juga memerlukan strategi pemasaran yang memungkinkan untuk tetap bertahan dan meningkatkan usaha ohan ikan bandeng tsb. Berikut rincian data penjualan masing-masing produk, bisa dilihat pada tabel 1.1

Tabel 1.1 Penjualan Produk/Pcs bulan april 2019 – maret 2020

No	Bulan	Otak-Otak	Bandeng Presto	Bandeng Pepes	Bandeng Asap	Jumlah
1	April	1334 pcs	801 pcs	250 pcs	400 pcs	2785 pcs
2	Mei	1558 pcs	1026 pcs	418 pcs	560 pcs	3562 pcs
3	Juni	1437 pcs	891 pcs	322 pcs	562 pcs	3212 pcs

4	Juli	1380 pcs	761 pcs	392 pcs	562 pcs	3095 pcs
5	Agustus	1308 pcs	774 pcs	339 pcs	507 pcs	2928 pcs
6	September	1300 pcs	816 pcs	249 pcs	390 pcs	2755 pcs
7	Oktober	1359 pcs	743 pcs	301 pcs	402 pcs	2805 pcs
8	November	1312 pcs	778 pcs	379 pcs	501 pcs	2970 pcs
9	Desember	1526 pcs	908 pcs	410 pcs	509 pcs	3353 pcs
10	Januari	1347 pcs	778 pcs	383 pcs	584 pcs	3092 pcs
11	Februari	1369 pcs	748 pcs	312 pcs	412 pcs	2841 pcs
12	Maret	1367 pcs	750 pcs	300 pcs	415 pcs	2.832 pcs

Ket :

BPR : Bandeng Presto

BP : Bandeng Pepes

BA : Bandeng Asap



Ud. ArshaIndo sendiri mempunyai produk-produk unggulan diantaranya “otak-otak bandng, bandeng tanpa duri, bandeng prsto, bandeng tanpa duri, bandeng asap” dapat dilihata pada gambar 1.3 dibawah ini.



Otak-otak Bandeng



Bandeng Tanpa Duri



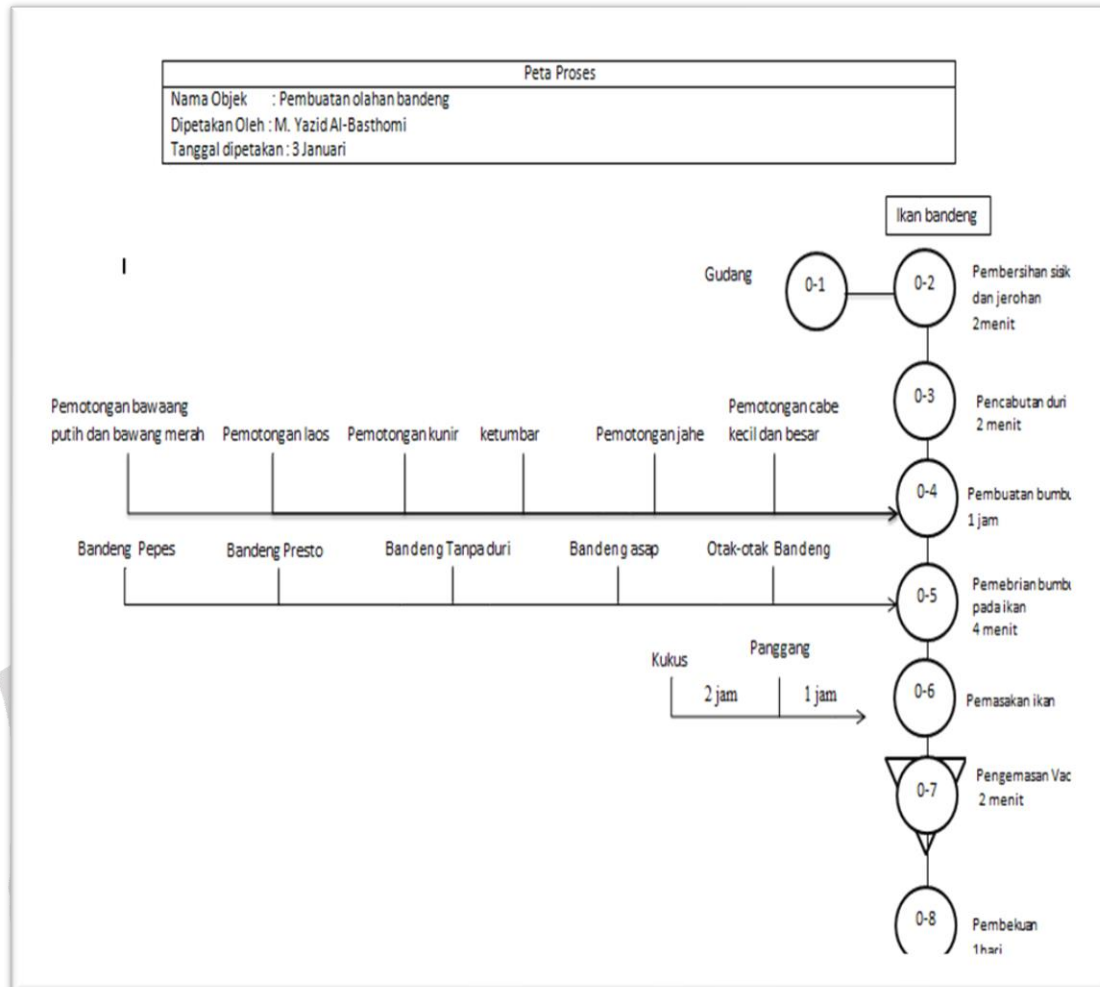
Bandeng Presto



Pepes Bandeng



Bandeng Asap



Gambar 1.4 Peta Proses Produksi UD.ArshaIndo

Ket:

1. Pemilihan ikan dari gudang
Ikan disortir terlebih dahulu biasanya dipilih ikan yang masih segar dan keadaannya baik serta ukuran seragam tidak terlalu besar/kecil
2. Pembersihan sisik dan jerohan
Pembersihan menggunakan pisau dan juga dilakukan orang yang terbiasa membersihkan sehingga waktu tidak terbuang.
3. Proses pencabutan duri
Olahan bandeng di UMKM ini tanpa duri semua, dan ada juga duri lunak. Pencabutan duri menggunakan pisau dan karyawan yang terampil sehingga tidak banyak daging yang kebuang

4. Pembuatan bumbu

Disiapkan banyak bumbu yang dibutuhkan untuk masakan berbeda srti : pemotongan cabe ,pemotongan bawang merah dan bawang utih , pemotongan jahe, ketumbar dan bahan rahasia dari UMKM

5. Pemasakan bumbu

Dimasukkan kedalam wadah dalam pemaskan untuk ikan, untuk pembuatan bumbu.

6. Prose pemberian bumbu

Ikan yang sudah diolah kemudian masuk proses pemeberian bumbu sesuai olahan yang dibutuhkan. Dilanjutkan proses pemasakan.

7. Proses pemasakan ikan (kukus/panggang)

Proses pemasakan sesuai yang dibutuhkan UMKM yakni dikukus :Pepes bandeng, bandeng presto, dan otak-otak sedangkan dipanggang olahan bandeng asap

8. Proses pengemasan

Menggunakan mesin vacum agar tidak ada udara tersisa pada kemasan.

9. Proses pembekuan

Menggunakan freezer setelah dikemas agar tahan lama dan awet.

10. Pemasaran

Dijual di beberapa outlet yang tersebar di beberapa kota dengan bantuan mobil sebagai untuk memuat produk

Strategi unntuk mengelola perusahaan yang tepat dengan menggunakan manajemen rantai pasok, untuk dalam aliran produksi meibatkan seluruh elemen, baik pihak internal atau perusahaan denga pihak luar yang mengatur proses aliran produksi pada perusahaan. Terlihat dalam suatu tingkat hubungan akan menimbulkan risiko yang akan membuat dampak pada perusahaan, baik dalam hal baik dan buruk seperti permintaan pelanggan dan biaya berlebihan dalam aliran produksi pada perusahaan. Seluruh kegiatan dalam proses perusahaan meliputi aliran material, aliran kegiatan, dan aliran finansial pada rantai pasok yang disebut bagian kegiatan dari manajemen rantai pasok (Kusnindah, Sumantri, & Yuniarti, 2014), sehingga perlu adanya identifikasi dan pengelolaan terhadap risiko yang berdampak pada perusahaan.

Berdasarkan wawancara dengan pemilik usaha UD. ArshaIndo Sebagai perusahaan produksi, mengalami Permasalahan mengelola rantai pasokan. Secara umum hasil dari wawancara menunjukkan permasalahan rantai pasok yang mengakibatkan mempengaruhi kinerja pada usaha UMKM.

Permasalahan pertama yakni bahan baku bandeng diterima telat, bahan baku bandeng adalah bahan baku utama dari usaha UD,ArshaIndo ini jika diterima telat maka produksi tidak bisa berjalan.

Tabel 1.2 Keterlambatan Bahan Bahan Baku

NO	Pembelian	Jumlah (Ekor)	Status
1	04/01/2020	950	<i>Late</i>
2	11/02/2020	1100	Normal
3	18/03/2020	1400	<i>Late</i>
4	25/04/2020	1050	<i>Late</i>
5	01/05/2020	950	Normal
6	08/06/2020	900	Normal
7	01/07/2020	950	<i>Late</i>
8	08/08/2020	750	Normal
9	15/09/2020	950	Normal
10	22/10/2020	850	<i>Late</i>
11	29/11/2020	1000	<i>Late</i>
12	28/12/2020	949	<i>Normal</i>

Sumber :Data Pemilik UMKM

Permasalahan kedua yakni UMKM ini memiliki ketergantungan pada supplier yang sedikit, jika supplier yang bekerja sama tidak bisa memenuhi permintaan seperti biasa maka UMKM mencari supplier (tengkulak) dengan harga yang lumayan mahal dibandingkan supplier yang sudah bekerja sama dengan UMKM.

Tabel 1.3 Supplier Ud.ArshaIndo

NO	Nama Supplier	Bahan Baku
1	Nur Lailah	Bandeng

2	Swalayan	Bumbu
3	Mujib	Kemasan

Sumber :Data Pemilik UMKM

Permasalahan ketiga yakni kekurangan tenaga kerja baik tenaga proses produksi dan pengiriman, untuk proses produksi memakan waktu lama untuk proses pembuatan produksi dalam produk olahan bandeng ini, dikarenakan ada banyak tahapan dalam proses produksi dan UD.ArshaIndo mempunyai beberapa karyawan sebagai berikut: 7 untuk produksi, 2 untuk pengiriman,

Permasalahan keempat yakni dalam aspek perencanaan, pemilik usaha sering mengalami kesulitan dalam perencanaan produksi yang dikarenakan pemilik usaha menentukan produksi dengan menggunakan data permintaan konsumen masa lalu untuk dijadikan acuan untuk memproduksi olahan bandeng, dikarenakan pada tahun ini masih pandemi proses produksi tidak berjalan sesuai yang direncanakan yang mengakibatkan kerugian bagi pemilik usaha. Adapun data perbandingan target produksi dengan permintaan ditunjukkan pada tabel sebagai berikut:

Tabel 1.4 Permintaan Produksi Per-bulan pada tahun 2020

NO	Varian	Per-Bulan
1	Bandeng Presto	500
2	Bandeng Asap	300
3	Pepes Bandeng	350
4	Otak-Otak Bandeng	1500

Sumber :Data Pemilik UMKM

Dilihat dari uraian permasalahan tersebut merupakan permasalahan yang kompleks dan saling berkesinambungan antar elemen dalam rantai pasok dan setiap permasalahan memiliki potensi kerugian bagi UD.ArshaIndo, dengan kata lain di setiap proses selalu menimbulkan risiko. Kita tidak tahu risiko yang terjadi dimasa yang akan datang baik *internal* maupun *eksternal*. Sebagai contoh risiko eksternal ialah keterlambatan pengiriman bandeng menyebabkan risiko kegagalan perencanaan keuangan, yang dikarenakan pemilik peternakan harus membeli ditengkulak yang belum bekerja sama dengan UMKM, imbasnya adalah pengeluaran biaya tambahan. Hal tersebut merupakan contoh risiko yang dapat muncul kapan saja tanpa ada

kepastian yang dapat menjamin suatu sistem berjalan sesuai dengan direncanakan. Maka dalam rantai pasok perlu adanya aktivitas pengelolaan risiko untuk kelancaran aktivitas rantai pasok. Sehingga konsep manajemen rantai pasok dan manajemen risiko berkembang menjadi satu konsep manajemen risiko rantai pasok.

Dari hasil wawancara dan kuisisioner dengan pemilik usaha masih ada risiko di sepanjang jalur rantai pasok yang dapat menyebabkan keterlambatan produksi dan kerugian bagi UKM tersebut. Maka penelitian ini akan memetakan risiko yang terjadi dan meminimalkan risiko. Pada *supply chain* UD.ArshaIndo ini penelitian menggunakan metode *House Of Risk* (HOR fase 1 dan fase 2) untuk menentukan *risk agent* dan *risk event* dengan memberi skala prioritas untuk strategi penanganannya. Pada identifikasi risiko, menggunakan metode pengembangan *Supply Chain Operation Refrence* (SCOR) untuk memetakan aktivitas rantai pasok.

Penelitian sebelumnya tentang dilakukan oleh Dicky, Dayal Dan Emmalia. 2020 dengan menggunakan metode. House Of Risk (HOR) Hasilnya adalah. bahwa resiko pada usaha tersebut adalah kejadian risiko pada aliran supply chain UMKM Indochips Alesha Trimulya sebanyak 66 kejadian risiko, agen risiko sebanyak 22 yang menyebabkan terjadinya kejadian risiko dan strategi mitigasi / penanganan antara lain : memberlakukan reward and punishment bagi pekerja, membuat pembagian job description. Penelitian kedua dengan menggunakan metode HOR pernah dilakukan oleh Muhaamd Miftachul hanif dengan hasil bahwa risiko pada usaha tersebut adalah denag kejadian risiko pada aliran supply cahin ditemukan 12 kejadian risiko dan 10 penyebab risiko., yang menyebabkan terjadinya kejadian risiko dan untuk strategi mitigasi/ penanganannya antara lain : menetapkan metode perencanaan produksi, menetapkan kebijakan terkaait orderan. Maka dilihat dari penelitian sebelunya diharapkan penelitian yang berjudul “PENGELOLAAN RISIKO RANTAI PASOK PRODUK OLAHAN BANDENG PADA UD. ARSHAINDO MENGGUNAKAN METODE HOUSE OF RISK” mampu menyelesaikan permasalahan yang telah teridentifikasi diatas pada UD.ArshaIndo.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas maka rumusan masalah yang didapatkan sebagai berikut

:

1. Bagaimana aliran supply chain pada UD. ArshaIndo, supply chain ini digunkann untuk mengetahui permasalahan yang telah diketahui dan mengantisipasi risiko yang

- kemungkinan terjadi dengan pendekatan SCOR (Plane, Source, Make, Deliver, Return) pada Ud.ArshaIndo ?
2. Bagaimana Memetakan nilai risiko *risk event* dan *risk agent* (HOR1) .?
 3. Bagaimana Meminimalkan nilai atau menekan nilai risiko yang sering terjadi menggunakan HOR (fase 1 ke fase 2)?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi & menentukan nilai dari potensi kejadian risiko dan penyebab risiko pada *supply chain* menggunakan SCOR pada Ud.ArshaIndo untuk mengetahui risiko apa saja yang terjadi dan kemungkinan terjadinya
2. Menentukan potensi penyebab terjadinya risiko dengan menggunakan Model *House Of Risk* (HOR1).
3. Menentukan nilai prioritas rekomendasi perbaikan dari hasil HOR fase 1 ke HOR fase 2, sehingga dapat diperoleh nilai yang memiliki risiko potensinya besar dan menentukan mitigasi yang optimal segera direkomendasikan perbaikannya.

1.4 Manfaat Penelitian

Dari latar belakang yang telah dibahas di atas maka dalam penelitian ini mempunyai manfaat sebagai berikut:

1. Mengetahui potensi kejadian risiko dan agen risiko yang terjadi pada UD.ArshaIndo.
2. Mengetahui potensi *risk event* & *risk agent* dengan menggunakan model HOR fase 1.
3. Mengetahui rancangan strategi meminimalkan risiko yang terjadi sepanjang *supply chain* dengan HOR 2.

1.5 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah pada penelitian ini sebagai berikut:

1. Penelitian ini dilakukan di Ud.ArshaIndo milik Tajul Kemal.
2. Penelitian ini hanya menentukan kejadian risiko, penyebab risiko dan potensi risiko yang terjadi.
3. Penelitian ini dibatasi dengan menggunakan metode House Of Risk (fase1 dan fase 2) dengan penggabungan model FMEA.

4. Responden pada penelitian ini adalah yang mengerti dan faham atas rantai pasokan produk dari bahan baku sampai ke customer.
 - a. Anak dari pemilik UKM UD.ArshaIndo tajul kemal
 - b. Ibu nurul sebagai kepala produksi

1.6 Asumsi Penelitian

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Data yang telah diambil sebagai bahan penelitian tidak mengalami perubahan selama proses penelitian.
2. Responden memahami isi pertanyaan dalam kuisioner dan wawancara dan juga responden sudah melakukan pekerjaan selama 10 tahun terakhir, respondend faham mengenai aliran rantai pasokan dari bahan baku sampai ke konsumen.

1.7 Sistematika Penulisan

Adapun tahapan penulisan penelitian ini disusun dengan sistematika sebagai berikut:

Bab 1 : Pendahuluan

Bab ini daat memberikan gambaran pelaksanaan penelitian da menjelaskan tentang masalah rantai pasokan pada UD.Arshaindo yang sudah dijelaskan pada latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, pembatasan masalah, serta sistematika penulisan dari penelitian yang dilakukan.

Bab 2 :Tinjauan Pustaka

Bab ini membahas mengenai teori-teori yang akan digunakan oleh penulis untuk menyelesaikan permasalahan yang sudah dijelaskan pada pendahuluan diatas. Untuk teori-teori yang digunakan bisa bersumber dari, buku, jurnal, dan skripsi dari penelitian terdahulu dengan konsep *supply chain reference*(SCOR) dan *house of risk* (fase 1 dan fase2).

Bab 3 : Metodologi Penelitian

Bab ini menjelaskan metodologi penelitian ini atau langkah-langkah pemecahan masalah yang digunakan dalam menyelesaikan permasalahan, dimulai dari taha identifikasi tahap pengumpulan data dan pengolahan data, metodologi penelitian ini berguna sebagai acuan untuk melakukan penelitian sehingga dapat berjalan sistmatisa sesuai dengan tujuan penelitian.

Bab 4 : Pengumpulan dan Pengolahan Data

Bab ini berisi data-data yang dikumpulkan untuk penelitian dan pengolahan data-data tersebut terbagi dalam tahapan mengidentifikasi permasalahan berdasarkan penyebab risiko paling berpengaruh serta menganalisa kejadian risiko dan rekomendasi usulan dengan menggunakan *house of risk* (fase1 dan fase 2). mengenai proses pengumpulan data pada penelitian ini serta pengolahannya yang dilakukan sesuai dengan metodologi penelitian pada bab 3.

Bab 5 : Analisis dan Interpretasi Hasil

Pada Bab ini berisikan tentang hasil dari perhitungan House of risk dan memberikan usulan /analisa-analisa penyelesaian permasalahan dalam perusahaan dengan memakai data-data yang telah diolah sebagai tujuan untuk pemecahan masalah dengan menggunakan landasan teori yang dipakai. Menyajikan hasil-hasil yang telah dicapai dalam proses penelitian yang dilakukan sebelumnya.

Bab 6 : Penutup

Bab ini berisi kesimpulan yang diambil berdasarkan hasil penelitian dan saran-saran yang dapat dijadikan masukan bagi perusahaan, penelitian selanjutnya dan bagi pembaca sesuai dengan hasil yang diperoleh dari penelitian yang telah dilakukan.