

## STRATEGI PENINGKATAN KINERJA RANTAI PASOK UKM BATIK DENGAN SUPPLY CHAIN OPERATION REFERENCE (SCOR)

Mila Faila Sufa<sup>1\*</sup>, Latifa Dinar Wigaringtyas<sup>2</sup>, Hafidh Munawir<sup>3</sup>  
<sup>1,2,3</sup>Jurusan Teknik Industri, Universitas Muhammadiyah Surakarta  
<sup>1,3</sup>PUSLOGIN (Pusat Studi Logistik dan Optimasi Industri) UMS  
Jl. A. Yani Tromol Pos I Pabelan Kartasura 57102 Telp 0271 717417  
\*Email: Mila.Faila.Sufa@ums.ac.id

### Abstrak

Dewasa ini persaingan dalam dunia perindustrian menjadi tantangan utama bagi perusahaan dalam bersaing dengan menghasilkan barang/jasa yang lebih berkualitas, murah, dan cepat dibandingkan dengan pesaing. Untuk itulah diperlukan pengukuran kinerja supply chain management (SCM) agar dapat meningkatkan daya saing perusahaan. Batik Sekar Arum merupakan produsen kain dan busana batik cap yang melakukan kegiatan produksi dan distribusi produk. Berbagai upaya dilakukan untuk mengoptimalkan produksi batik hingga produk diterima oleh pelanggan. Satu langkah awal yang dapat dilakukan adalah melakukan pengukuran kinerja SCM untuk ditindaklanjuti dalam menyusun strategi perbaikan. Penelitian ini diawali dengan pembuatan hirarki awal yang didasarkan pada proses dalam SCOR, yaitu Plan, Source, Make, Delivery, dan Return dengan dimensi umum, yaitu Reliability, Responsiveness, Flexibility, Cost, dan Asset. Identifikasi Key Performance Indicator (KPI) menjadi tolak ukur dalam pengukuran kinerja sedangkan normalisasi Snorm De Boer berfungsi untuk menyamakan nilai KPI tersebut. Pengukuran kinerja SCM di UKM Batik Sekar Arum ini menghasilkan 24 KPI dan menghasilkan nilai kinerja tertinggi pada tahap Source, sedangkan nilai terendah adalah Plan. Adapun nilai kinerja SCM perusahaan adalah 74,06. Nilai ini menunjukkan bahwa pencapaian kinerja SCM perusahaan tergolong kategori Good.

**Kata Kunci :** kinerja, Supply Chain Operation Reference, daya saing, KPI, batik

### 1. PENDAHULUAN

Persaingan yang ketat dalam usaha konveksi menjadi tantangan utama bagi perusahaan dalam menjalankan aktivitas produksinya. Perusahaan dituntut untuk berpikir kreatif dan memiliki strategi bersaing dengan menghasilkan barang/jasa yang berkualitas, murah, dan cepat dibandingkan dengan pesaing. Ketiga aspek tersebut membutuhkan peran serta semua pihak (*stakeholders*) mulai dari supplier, perusahaan, perusahaan distribusi, dan pelanggan. Kegiatan dari *stakeholders* tersebut harus bersinergi satu sama lain, sehingga perusahaan sebaiknya melakukan rekayasa manajemen dengan menerapkan konsep Manajemen Rantai Pasok atau *Supply Chain Management* (SCM). Batik Sekar Arum yang merupakan sebuah UKM dalam bidang produsen kain dan busana batik cap. Hal ini dikarenakan UKM Batik Sekar Arum melakukan kegiatan yang meliputi pembelian bahan baku, proses produksi, dan pendistribusian produk ke beberapa pelanggan. Tak hanya itu, perusahaan ini juga melayani permintaan pembuatan desain batik. Perusahaan terus berupaya untuk mengoptimalkan produksi kain batik hingga produk diterima oleh pelanggan. Salah satu upaya yang dapat ditempuh adalah dengan melakukan pengukuran kinerja *supply chain* perusahaan. Dengan cara ini diharapkan perusahaan dapat mengevaluasi jaringan *supply chain* dan dapat mengidentifikasi indikator mana yang memerlukan perbaikan.

Model SCOR merupakan metode yang dapat mewakili keadaan yang ada di UKM Batik Sekar Arum dikarenakan SCOR dapat mengevaluasi *supply chain* melalui konsep penjabaran proses inti yaitu *plan, source, make, deliver*, dan *return* yang dikonfigurasi dengan aktual bisnis perusahaan.

## 2. TINJAUAN PUSTAKA

### Definisi Supply Chain dan Supply Chain Management

*Supply chain* adalah jaringan perusahaan-perusahaan yang secara bersama-sama bekerja untuk menciptakan dan menghantarkan suatu produk ke tangan pemakai akhir. Perusahaan tersebut biasanya termasuk supplier, pabrik, distributor, toko, atau ritel, serta perusahaan-perusahaan pendukung seperti perusahaan jasa logistik. (Pujawan, 2010). Istilah *Supply Chain Management* pertama kali dikemukakan oleh Oliver & Weber pada tahun 1982. Kalau *supply chain* adalah jaringan fisiknya, yakni perusahaan-perusahaan yang terlibat dalam memasok bahan baku, memproduksi barang, maupun mengirimkan ke pemakai akhir, SCM adalah metode, alat, atau pendekatan pengelolaannya. (Pujawan, 2010)

Apabila kita mengacu pada sebuah perusahaan manufaktur, kegiatan-kegiatan utama yang termasuk dalam klasifikasi SCM adalah : Kegiatan merancang produk baru (*product development*), Kegiatan mendapatkan bahan baku (*procurement, purchasing, atau supply*), Kegiatan merencanakan produksi dan persediaan (*planning and control*), Kegiatan merencanakan produksi (*production*), Kegiatan melakukan pengiriman / distribusi (*distribution*), dan kegiatan pengelolaan pengembangan produk / barang (*return*)

Pengukuran kinerja *supply chain* memiliki peranan penting dalam mengetahui kondisi perusahaan, apakah mengalami penurunan atau peningkatan serta perbaikan apa yang harus dilakukan untuk meningkatkan kinerja mereka. Pengukuran kinerja *supply chain* adalah sistem pengukuran kinerja yang bertujuan untuk membantu memonitoring jalannya aplikasi *Supply Chain Management* (SCM) agar berjalan dengan baik. Oleh karena itu, indikator kinerja yang digunakan lebih bersifat spesifik dan relatif berbeda dengan sistem pengukuran kinerja organisasi. Sistem ini lebih bersifat integratif dengan area kerja yang meliputi pemasok, pabrik, dan distributor yang bertujuan mencapai keberhasilan implementasi *supply chain*.

### *Supply Chain Operation Reference (SCOR)*

Salah satu cara mengukur kinerja *supply chain* adalah dengan menggunakan metode SCOR (*Supply Chain Operation Reference*). Metode ini diperkenalkan oleh *Supply Chain Council* (SCC) sebagai model pengukuran kinerja *supply chain* pada lintas industri. Model SCOR adalah suatu model acuan proses untuk operasi rantai pasok yang dikembangkan oleh SCC, Pittsburgh, PA (Bolstorff and Rosenbaum, 2003 dalam Mardiyah, 2008). Menurut Pujawan (2010), SCOR membagi proses-proses rantai pasokan menjadi lima proses antara lain *Plan* (proses perencanaan), *Source* (proses pengadaan), *Make* (proses produksi), *Deliver* (proses pengiriman), dan *Return* (proses pengembalian).

### Proses Normalisasi

Ada berbagai cara pengukuran kinerja yang pernah dilakukan oleh perusahaan. Seperti dikutip oleh Sumiati (2006) bahwa tingkat pemenuhan performansi didefinisikan oleh normalisasi dari indikator performansi tersebut. Setiap indikator memiliki bobot yang berbeda-beda dengan skala ukuran yang berbeda-beda pula. Oleh karena itu, diperlukan proses penyamaan parameter yaitu dengan cara normalisasi tersebut. Di sini normalisasi memegang peranan cukup penting demi tercapainya nilai akhir dari pengukuran kinerja. Proses normalisasi dilakukan dengan rumus normalisasi Snorm De Boer, yaitu :

$$S_{\text{norm}} (\text{skor}) = \frac{(Si - S_{\text{min}})}{(S_{\text{max}} - S_{\text{min}})} \times 100 \dots\dots\dots(1)$$

atau

$$\frac{(S_i - S_{min})}{(S_{max} - S_{min})} = \frac{skor - 0}{100 - 0} \dots\dots\dots(2)$$

Di mana :

- $S_i$  = Nilai indikator aktual yang berhasil dicapai
- $S_{min}$  = Nilai pencapaian performansi terburuk dari indikator kinerja
- $S_{max}$  = Nilai pencapaian performansi terbaik dari indikator kinerja

Pada pengukuran ini, setiap bobot indikator dikonversikan ke dalam interval nilai tertentu yaitu 0 sampai 100. Nol (0) diartikan paling buruk dan seratus (100) diartikan paling baik. Dengan demikian parameter dari setiap indikator adalah sama, setelah itu disapatkan suatu hasil yang dapat dianalisa. Tabel di bawah ini menunjukkan sistem monitoring indikator kinerja.

Tabel 1. Sistem Monitoring Indikator Kinerja

Sistem Monitoring	Indikator Kinerja
< 40	Poor
40 - 50	Marginal
50 - 70	Average
70 - 90	Good
> 90	Excellent

(sumber : *Performance Measurement and Improvement Trienekens dan Improvement in Supply Chain Hvolby*, 2000 dalam Sumiati, 2006)

### **Analytical Hierarchy Process (AHP)**

*Analytical Hierarchy Process* atau selanjutnya disebut AHP, merupakan suatu model pendukung keputusan yang dikembangkan oleh Thomas L. Saaty. Model pendukung keputusan ini akan menguraikan masalah multi faktor atau multi kriteria yang kompleks menjadi suatu hirarki.

AHP memiliki keunggulan karena dapat menggabungkan unsur objektif dan subjektif dari suatu permasalahan. Menurut Dermawan Wibisono (2006) dalam bukunya, penyusunan AHP terdiri dari tiga langkah dasar, yaitu :

1. Desain hirarki. Yang dilakukan AHP pertama kali adalah memecahkan persoalan yang kompleks dan multikriteria menjadi hirarki.
2. Memprioritaskan prosedur. Setelah masalah berhasil dipecahkan menjadi struktur hirarki, dipilih prioritas prosedur untuk mendapatkan nilai keberartian relatif dari masing-masing elemen di tiap level.
3. Menghitung hasil. Setelah membentuk matriks preferensi, proses matematis dimulai untuk melakukan normalisasi dan menemukan bobot prioritas pada setiap matriks.

### **3. METODOLOGI PENELITIAN**

Objek Penelitian terletak di UKM Batik Sekar Arum yang beralamat di Jalan Sekar Jagad 63, Pajang, Surakarta. Tahapan yang dilakukan dalam penelitian adalah sebagai berikut.

1. Mengamati sistem SCM di UKM Batik Sekar Arum

Kegiatan SCM di perusahaan dilakukan oleh beberapa pihak yang terkait yaitu pemilik dan karyawan. Peneliti melakukan wawancara dengan pemilik perusahaan terkait dengan sistem SCM dan dengan karyawan terkait dengan proses produksi.

2. Penentuan jumlah responden

Suatu populasi menurut Arikunto (1989) dalam Sofiyah (2011), apabila populasi kurang dari 100 maka akan lebih baik diambil semua, sehingga penelitiannya merupakan penelitian populasi. Jumlah sampel yang akan digunakan dalam kuesioner pembobotan dapat dilihat pada tabel 2

Tabel 2. Jumlah Sampel Penelitian

No.	Responden	Jumlah
1.	Pemilik dan Pengelola	2 orang
2.	Karyawan bagian persiapan dan pemotongan	4 orang

3.	Karyawan bagian pengepakan	4 orang
4.	Karyawan bagian pewarnaan	4 orang
5.	Karyawan bagian perorodan dan pembilasan	4 orang
6.	Karyawan bagian pengepakan	2 orang
Total		20 orang

### 3. Analisis Kinerja SCM berdasarkan pendekatan SCOR

Langkah-langkah yang dapat dilakukan untuk mengukur kinerja SCM adalah sebagai berikut :

#### a. Mengidentifikasi matrik tiap level

Rancangan pengukuran kinerja dibuat berdasarkan model SCOR dengan mengidentifikasi metrik level 1 yaitu berupa proses SCM yang ada pada SCOR. Metrik pada level 2 yaitu dimensi untuk pengukuran kinerja SCM. Pada level 3 penulis mengidentifikasi indikator – indikator yang berpengaruh pada tiap proses dan dimensi SCM perusahaan. Keterangan tiap level dapat ditunjukkan pada tabel 3.

Tabel 3. Identifikasi indikator tiap level dalam kinerja SCM

Proses Inti (level 1)	Dimensi (level 2)	KPI No.	Key Performance Indicator (level 3)
<i>Plan</i>	<i>Reliability</i>	PR-1	Pertemuan dengan pelanggan
		PR-2	Waktu mengidentifikasi kinerja karyawan
	<i>Responsiveness</i>	PRe-1	Jangka waktu penjadwalan produksi
		PRe-2	Jangka waktu mengidentifikasi spesifikasi produk baru
<i>Asset</i>	PA	Cash to cash cycle time	
<i>Source</i>	<i>Reliability</i>	SR-1	Kecacatan bahan baku
		SR-2	Pemenuhan bahan baku
		SR-3	Kehandalan dalam pengiriman
	<i>Responsiveness</i>	SRe	Lead Time bahan Baku
	<i>Flexibility</i>	SF	Ketersediaan supplier
	<i>Cost</i>	SC	Biaya order ke supplier
<i>Make</i>	<i>Reliability</i>	MR-1	Kesalahan dalam pengepakan
		MR-2	Jumlah produk yang cacat
	<i>Responsiveness</i>	MRe-1	Waktu pembuatan produk
		MRe-2	Ketanggapan memproduksi pesanan konsumen yang bervariasi
	<i>Flexibility</i>	MF	Fleksibilitas dalam pembuatan produk
	<i>Cost</i>	MC	Biaya produksi
<i>Asset</i>	MA	Lama rata-rata masa pakai alat cetakan batik	
<i>Deliver</i>	<i>Reliability</i>	DR-1	Tingkat pemenuhan persediaan produk jadi siap kirim
		DR-2	Tingkat kehabisan produk
	<i>Responsiveness</i>	DRe	Lead Time produk jadi
<i>Return</i>	<i>Reliability</i>	RR	Tingkat komplain dari pelanggan
	<i>Responsiveness</i>	RRe	Waktu untuk mengganti produk yang rusak

#### b. Verifikasi Key Performance Indicator (KPI)

Verifikasi ini dilakukan untuk mengetahui apakah indikator – indikator kinerja SCM yang dirancang tersebut telah benar dan sesuai kebutuhan perusahaan.

#### c. Menghitung nilai normalisasi (skor) tiap metrik menggunakan proses normalisasi *Snorm De Boer*

Pada penelitian ini penyamaan skala nilai dilakukan dengan model interpolasi atau normalisasi. Bobot dari indikator-indikator dikonversikan ke dalam konversi nilai tertentu yaitu antara 0 sampai 100.

d. Pembobotan dengan *Analytical Hierarchy Process* (AHP)

Tahapan pembobotan KPI dengan menggunakan *Analytical Hierarchy Process* (AHP). Pembobotan ini dilakukan untuk mengetahui tingkat kepentingan dari tiap level dan KPI.

e. Nilai total kinerja SCM dapat dihitung dengan cara mengalikan nilai skor normalisasi tiap metrik dengan nilai bobot metrik yang didapat dari hasil pembobotan menggunakan AHP.

#### 4. ANALISA DAN PEMBAHASAN

Dari pengumpulan data melalui wawancara dan pengisian kuesioner oleh sumber di perusahaan, pengukuran kinerja SCM dilakukan pada setiap tahap dengan formulasi sebagai berikut :

##### Perhitungan nilai normalisasi

Setiap indikator memiliki bobot yang berbeda-beda dengan skala ukuran yang berbeda-beda pula. Oleh karena itu, diperlukan proses penyamaan parameter, yaitu dengan cara normalisasi tersebut. Normalisasi memegang peranan demi tercapainya nilai akhir dari pengukuran performansi. Proses normalisasi ini dilakukan dengan rumus normalisasi Snorm De Boer seperti pada rumus 1.1.

##### Pembobotan dengan AHP

Tahap awal yang dilakukan dalam pembobotan ini adalah dengan membuat kuesioner perbandingan berpasangan (*pairwise comparison*) yang diisi oleh masing-masing responden yang berkaitan. Data-data diperoleh dari hasil kuesioner, selanjutnya dilakukan perhitungan dengan *Analytical Hierarchy Process* (AHP).

##### Perhitungan Nilai Akhir Kinerja SCM

Perhitungan nilai akhir kinerja SCM dilakukan dengan tahap sebagai berikut :

1. Perhitungan nilai akhir KPI

Perhitungan ini bertujuan untuk mencari nilai akhir dari KPI yang ada pada proses dan dimensi. Nilai skor didapat dari perhitungan dengan rumus 3.2 dan bobot didapat dari perhitungan dengan AHP.

2. Perhitungan nilai akhir dimensi

Perhitungan ini bertujuan untuk mencari nilai akhir dari dimensi yang ada pada proses. Nilai skor didapat dari perhitungan skor total KPI pada tiap dimensinya dan bobot didapat dari perhitungan dengan AHP.

3. Perhitungan nilai total kinerja SCM

Perhitungan ini bertujuan untuk mencari nilai akhir dari kinerja SCM. Nilai skor didapat dari perhitungan skor total dimensi pada tiap prosesnya dan bobot didapat dari perhitungan dengan AHP.

Tabel 4. Perhitungan Nilai Akhir KPI

Proses	Dimensi	Key Performance Indicator	Skor	Bobot	Nilai Kinerja (Skor x Bobot)	Total tiap dimensi
Plan	Reliability	Pertemuan dengan pelanggan	50	0,75	37,5	62,5
		Waktu mengidentifikasi kinerja karyawan	100	0,25	25	
	Responsiveness	Jangka waktu penjadwalan produksi	100	0,75	75	87,5
		Jangka waktu mengidentifikasi spesifikasi produk baru	50	0,25	12,5	
	Asset	Cash to cash cycle time	50	1	50	50
Source	Reliability	Kecacatan bahan baku	100	0,125	12,5	50,34
		Pemenuhan bahan baku	40	0,571	22,84	

		Kehandalan dalam pengiriman	50	0,300	15	
	<i>Responsive ness</i>	Lead Time bahan Baku	50	1	50	50
	<i>Flexibility</i>	Ketersediaan supplier	100	1	100	100
	<i>Cost</i>	Biaya order ke supplier	100	1	100	100
	<i>Asset</i>	Persediaan harian	50	1	50	50
<i>Make</i>	<i>Reliability</i>	Kesalahan dalam pengepakan	100	0,333	33,3	100
		Jumlah produk yang cacat	100	0,667	66,7	
	<i>Responsive ness</i>	Waktu pembuatan produk	100	0,667	66,7	88,9
		Ketanggapan memproduksi pesanan konsumen yang bervariasi	66,7	0,333	22,2	
	<i>Flexibility</i>	Fleksibilitas dalam pembuatan produk	100	1	100	100
	<i>Cost</i>	Biaya produksi	100	1	100	100
	<i>Asset</i>	Lama rata-rata masa pakai alat cetakan batik	100	1	100	100
<i>Deliver</i>	<i>Reliability</i>	Tingkat pemenuhan persediaan produk jadi siap kirim	100	0,25	25	100
		Tingkat kehabisan produk	100	0,75	75	
	<i>Responsive ness</i>	Lead Time produk jadi	100	1	100	100
<i>Return</i>	<i>Reliability</i>	Tingkat komplain dari pelanggan	100	1	100	100
	<i>Responsive ness</i>	Waktu untuk mengganti produk yang rusak	100	1	100	100

Tabel 5. Perhitungan nilai akhir dimensi

Proses	Dimensi	Skor	Bobot	Nilai Akhir (Skor x Bobot)	Total tiap proses
<i>Plan</i>	<i>Reliability</i>	62,5	0,40	25	63,3
	<i>Responsiveness</i>	87,5	0,25	21,8	
	<i>Asset</i>	50	0,33	16,5	
<i>Source</i>	<i>Reliability</i>	50,34	0,245	12,3	64,43
	<i>Responsiveness</i>	50	0,207	10,6	
	<i>Flexibility</i>	100	0,090	9	
	<i>Cost</i>	100	0,286	28	
	<i>Asset</i>	50	0,091	4,5	
<i>Make</i>	<i>Reliability</i>	100	0,176	17,6	86,5
	<i>Responsiveness</i>	88,9	0,068	6	
	<i>Flexibility</i>	100	0,097	9,7	
	<i>Cost</i>	100	0,480	48	
	<i>Asset</i>	100	0,052	5,2	
<i>Deliver</i>	<i>Reliability</i>	100	0,25	25	100
	<i>Responsiveness</i>	100	0,75	75	
<i>Return</i>	<i>Reliability</i>	100	0,25	25	100
	<i>Responsiveness</i>	100	0,75	75	

Tabel 6. Perhitungan Nilai Total Kinerja SCM

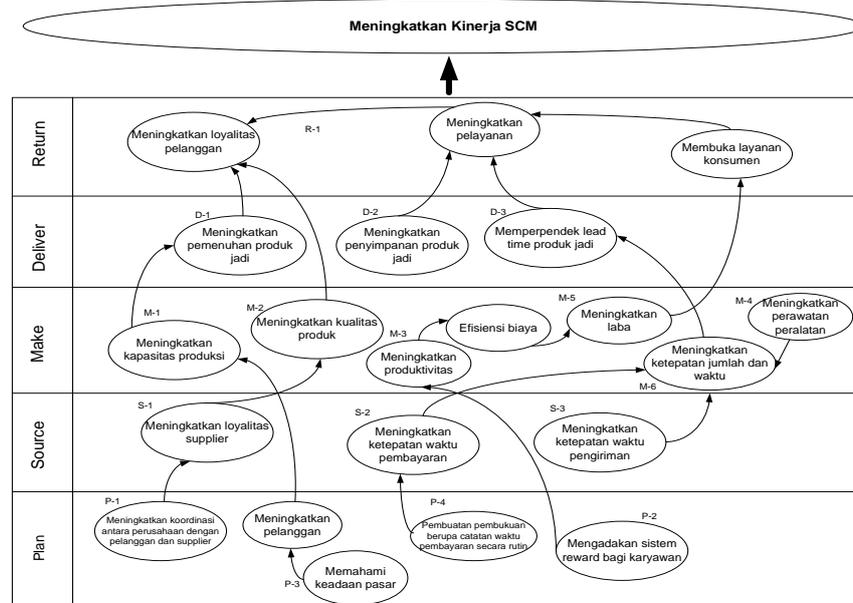
Proses	Skor	Bobot	Nilai Akhir (Skor x Bobot)
<i>Plan</i>	63,3	0,127	8,04
<i>Source</i>	64,43	0,375	24,16
<i>Make</i>	86,5	0,240	20,76
<i>Deliver</i>	100	0,111	11,10
<i>Return</i>	100	0,100	10
Total			74,06

Perhitungan normalisasi dengan rumus dari Snorm De Boer dilakukan untuk menyamakan satuan ukuran tiap *key performance indicator* (KPI) yang berbeda-beda. Dari perhitungan yang dilakukan, dapat diketahui bahwa bobot tertinggi untuk proses pada level satu adalah proses *source* dengan bobot sebesar 0,375. Kemudian yang menjadi prioritas kedua adalah proses *make* sebesar 0,240. Prioritas selanjutnya adalah proses *plan*, *deliver*, dan *return*. Hasil rekapitulasi kinerja SCM

di UKM Batik Sekar Arum dapat dilihat pada tabel 8. pada tabel tersebut dapat diketahui bahwa total nilai kinerja SCM sebesar 74,06. Adapun usulan strategi yang lebih berfokus pada pengambilan keputusan di level manajemen dan untuk jangka panjang. Usulan strategi ini berupa *strategy map* dan dimaksudkan untuk meningkatkan manajemen kinerja SCM seperti ditunjukkan pada tabel 9.

Tabel 7. Identifikasi Strategi dalam KPI

Key Performance Indivcator (KPI)	Strategi
Pertemuan dengan pelanggan	P-1 Meningkatkan koordinasi antara perusahaan dengan pelanggan dan supplier
Waktu mengidentifikasi kinerja karyawan	P-2 Mengadakan sistem reward bagi karyawan
Jangka Waktu penjadwalan produksi	P-3 Memahami keadaan pasar
Jangka waktu mengidentifikasi spesifikasi produk baru	
Cash to cash cycle time	P-4 Pembuatan pembukuan berupa catatan waktu pembayaran secara rutin
Ketersediaan supplier	S-1 Meningkatkan loyalitas supplier
Kecacatan bahan baku	
Pemenuhan bahan baku	S-2 Meningkatkan Ketepatan Waktu pengiriman
Lead Time bahan baku	
Persediaan harian	
Biaya order ke supplier	S-3 Meningkatkan ketepatan waktu pembayaran
Ketanggapan memproduksi pesanan konsumen yang bervariasi	M-1 Meningkatkan kapasitas produksi
Kesalahan dalam pengepakan	M-2 Meningkatkan kualitas produk
Jumlah produk yang cacat	
Fleksibilitas dalam pembuatan produk	
Lama rata-rata masa pakai alat cetak batik	M-4 Meningkatkan perawatan peralatan
Biaya produksi	M-5 Meningkatkan laba
Waktu pembuatan produk	M-6 Meningkatkan ketepatan jumlah dan waktu sesuai permintaan pelanggan
Tingkat pemenuhan produk siap kirim	D-1 Meningkatkan pemenuhan produk jadi
Tingkat kehabisan produk jadi	D-2 Meningkatkan penyimpanan produk jadi
Lead time produk jadi	D-3 Memperpendek lead time produk jadi
Waktu mengganti produk yang rusak	R-1 Membuka layanan konsumen
Tingkat komplain pelanggan	



Gambar 1. Strategy Map kinerja SCM

## 5. KESIMPULAN DAN SARAN

### 5.1 Kesimpulan

Setelah melakukan pengukuran dan analisa perhitungan kinerja SCM, maka kesimpulan yang dapat diambil dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Hasil pengukuran kinerja dengan *Supply Chain Operation Reference* (SCOR) Batik Sekar Arum menunjukkan bahwa proses yang ada pada perusahaan antara lain Plan, Source, Make, Deliver, dan Return dengan keseluruhan *Key Performance Indicator* (KPI) yang ada berjumlah 24 KPI.
2. Bobot terbesar untuk perbandingan berpasangan antarproses adalah *Source* sebesar 0,375 sedangkan nilai kinerja tertinggi pada proses *Source* dan nilai terendah adalah *Plan*.
3. Nilai kinerja SCM diperoleh dari penjumlahan nilai kinerja masing-masing proses dengan nilai keseluruhan 74,06 dan tergolong kategori *Good*, strategi perbaikan dilakukan untuk indikator yang kinerjanya rendah.

### Saran

1. Pengukuran kinerja ini berguna bagi perusahaan untuk mengevaluasi kinerja tiap indikator kinerja SCM perusahaan, sehingga perusahaan dapat melakukan perbaikan secara terus-menerus (*continous improvement*).
2. Pihak perusahaan sebaiknya memberikan pengarahan mengenai SCM kepada para karyawan sehingga kegiatan SCM dapat terkoordinasi dengan baik dan dapat dievaluasi bersama.
3. Penelitian selanjutnya dapat mengembangkan model SCOR yang sudah ada dengan mempertimbangkan biaya serta aliran SCM yang lebih luas lagi seperti supplier, distributor, retailer, hingga *end customer*.

## DAFTAR PUSTAKA

- Amrullah, Hasbi Amar. 2011. *Pengukuran Performansi Supply Chain Dengan Menggunakan Metode SCOR (Supply Chain Operation Reference) dan AHP (Analytical Hierarchy Process)* untuk meningkatkan kinerja perusahaan. Fakultas Teknologi Industri : Universitas Islam Indonesia
- Laela, Mursaliena Noor. 2011. *Rancangan Pengukuran Kinerja Rantai Pasokan Minyak Akar Wangi Di Kabupaten Garut Dengan Pendekatan Green Supply Chain Operations Reference*. Fakultas Ekonomi Dan Manajemen : Institut Pertanian Bogor
- Mardhiyah, Nisaa'. 2008. *Kinerja Penyampaian Suku Cadang PT Toyota-Astra Motor Dengan Model Supply Chain Operations Reference*. Fakultas Ekonomi Dan Manajemen : Institut Pertanian Bogor
- Moeheriono. 2012. *Pengukuran Kinerja Berbasis Kompetensi*. Raja Grafindo Persada : Depok
- Permadi, Bambang. 1992. *AHP*. Universitas Indonesia : Jakarta
- Pujawan, I Nyoman dan ER, Mahendrawati. 2010. *Supply Chain Management*. Penerbit Gunawidya : Surabaya
- Saaty, Thomas L., 1993. *Pengambilan Keputusan Bagi Para Pemimpin*. PT. Pustaka Binaman Pressindo : Jakarta Pusat
- Sumiati. 2006. *Pengukuran Performansi Supply Chain Perusahaan Dengan Pendekatan Supply Chain Operation Reference (SCOR) di PT. Madura Guano Industri (KAMAL-MADURA)*. Fakultas Teknologi Industri : UPN Veteran Jawa Timur
- Sofiyah, Ani. 2011. *Perancangan Pengukuran Kinerja Jurusan (Studi Kasus Jurusan X)*. Laporan Tugas Akhir : Jurusan Teknik Industri Universitas Muhammadiyah Surakarta
- Syaifullah. 2010. *Pengenalan Metode AHP (Analytical Hierarchy Process)*. Syaifullah08.wordpress.com diakses tanggal 28 April 2013 pukul 08.45 WIB.
- Wibisono, Dermawan. 2006. *Manajemen Kinerja*. Penerbit Erlangga : Jakarta