

**IDENTIFIKASI DAN STRATEGI PENANGANAN RESIKO PADA  
SUPPLY CHAIN DI PT BATIK DANAR HADI**

**Tugas Akhir**

Untuk Memenuhi Salah Satu Persyaratan Memperoleh Gelar Ahli Madya  
**Program Studi Diploma Manajemen Perdagangan**



**Dosen Pembimbing :**  
Arif Rahman Hakim, SE., M.Ec. Dev.

**Diajukan oleh:**  
Farid Sulistiyantoro  
F3115027

**Kepada**  
**FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS**  
**UNIVERSITAS SEBELAS MARET**  
**SURAKARTA**  
**2018**

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Semakin ketatnya persaingan terutama dalam sektor industri, perusahaan dituntut untuk berkompetisi menjadi perusahaan yang lebih unggul. Dalam perusahaan, *Supply Chain Management* (SCM) merupakan suatu hal yang sangat penting untuk diperhatikan karena melibatkan semua elemen yang berpartisipasi dalam suatu pergerakan usaha, mulai dari pemasok (*supplier*), perusahaan manufaktur, hingga *customer* (Pujawan, 2005).

Secara umum semua kegiatan yang terkait dengan aliran material, aliran informasi, dan aliran finansial disepanjang *supply chain* adalah kegiatan-kegiatan dalam cakupan SCM. Beberapa kegiatan utama yang masuk dalam klasifikasi SCM adalah: kegiatan merancang produk (*product development*), kegiatan mendapatkan bahan baku (*procurement*), kegiatan merencanakan produksi dan persediaan (*planning & control*), kegiatan melakukan produksi (*production*), dan kegiatan melakukan pengiriman (*distribution*). Klasifikasi kegiatan tersebut biasanya tercermin dalam bentuk pembagian departemen atau divisi pada suatu perusahaan manufaktur (Pujawan, 2005).

Setiap aktivitas bisnis perusahaan mempunyai suatu risiko. Menurut (Hanafi, 2012) risiko merupakan kejadian yang merugikan yang dapat

menyebabkan hasil yang telah direncanakan menjadi tidak sesuai dengan yang telah direncanakan atau yang diharapkan. Berdasarkan penelitian oleh Hendricks dan Singhal (2003) diketahui bahwa gangguan pada *supply chain* berdampak negatif dalam jangka panjang terhadap perusahaan dan banyak perusahaan yang tidak mampu pulih secara cepat dari dampak negatif tersebut.

PT Batik Danar Hadi merupakan salah satu perusahaan ekspor batik yang bergerak di bidang textile. PT Batik Danar Hadi memiliki divisi ekspor tersendiri guna melayani keinginan *customer* luar negeri. PT Batik Danar Hadi merupakan salah satu perusahaan penghasil batik yang berada di daerah Slamet Riyadi, Solo. Proses operasional yang terjadi pada setiap elemen rantai pasok atau *supply chain* di PT Batik Danar Hadi memegang peranan penting dalam menghasilkan produk yang berkualitas. Akan tetapi, tiap proses operasional yang terjadi pada PT Batik Danar Hadi memiliki potensi timbulnya kendala-kendala atau permasalahan yang dapat mengganggu jalannya proses tersebut dan nantinya akan berpengaruh terhadap hasil akhir dari suatu produk. PT Batik Danar Hadi untuk dapat bersaing dengan perusahaan batik lainnya yang ada di Solo maupun yang berada di luar Solo, PT Batik Danar Hadi harus mampu mengelola *supply chain* yang dimiliki, mulai dari pemasok bahan baku hingga sampai ke produk jadi.

Kementerian Perindustrian, dalam rekapitulasi kinerja industry di Indonesia, mencatat nilai ekspor batik dan produk batik sampai dengan

semester I tahun 2017 mencapai USD39,4 juta dengan tujuan pasar utamanya ke Jepang, Amerika Serikat (AS), dan Eropa. Kondisi tersebut menyebabkan kecenderungan tingginya persaingan bisnis di berbagai bidang industri, khususnya industri Batik. Capaian ini menandai bahwa industri batik nasional memiliki daya saing yang komparatif dan kompetitif di pasar internasional.

PT Batik Danar Hadi perlu menciptakan aliran *supply chain* yang handal terhadap berbagai macam gangguan atau risiko yang bisa menyebabkan gagalnya tujuan yang hendak dicapai oleh perusahaan. Hasil observasi awal menunjukkan terdapat beberapa masalah pada rantai pasok PT Batik Danar Hadi yang berpengaruh terhadap jalannya produksi. Salah satu contoh risiko internal yang terdapat pada perusahaan ini adalah mengenai bahan baku utama yaitu kain yang sering mengalami keterlambatan.

Tabel 1.1. Export PT Batik Danar Hadi kepada Buyer Amerika Tahun 2017

| PO Masuk    | Standar Pengiriman | Pengiriman      |
|-------------|--------------------|-----------------|
| 2 Juni 2017 | 2 Agustus 2017     | 13 Januari 2018 |

Sumber : Data diolah dari PT Batik Danar Hadi Export, 2017

Tabel 1.1 menjelaskan bahwa PT Batik Danar Hadi menerima *purchase order* dari *buyer* asal Amerika pada tanggal 2 Juni 2017. PT Batik Danar Hadi memiliki standar pengiriman kurang lebih satu setengah bulan sampai dua bulan dari masuknya *purchase order*, tetapi dalam realisasinya PT Batik Danar Hadi mengirimkan produknya pada tanggal 13 Januari 2018. Dari hal tersebut, peneliti dapat mengetahui bahwa PT Batik Danar

Hadi tidak mengirimkan produknya secara tepat waktu dan tidak mengirimkan produk batiknya sesuai dengan tanggal yang telah ditetapkan. Permasalahan keterlambatan pengiriman produk PT Batik Danar Hadi salah satunya disebabkan karena faktor ketersediaan bahan baku. Hal ini dapat dilihat dari table 1.2

Tabel 1.2. Pemenuhan Kain Putih Tahun 2017  
COTTON 130X70/40'S L 115 Sebanyak 185000 YARD  
Standar Pengiriman : 1 Bulan

| Q / YARD | Terpenuhi | Kurang | Barang Masuk |
|----------|-----------|--------|--------------|
| 185000   | 145209    | 39791  | Oktober      |
| 39791    | 10038     | 29753  | November     |
| 29753    | 20140     | 9613   | Desember     |
| 9613     | 15413     | -5800  | Januari      |
| JML      | 190800    |        |              |

Sumber : Data diolah dari PT Batik Danar Hadi Export, 2017

Tabel 1.2 dapat menjelaskan bahwa pemenuhan permintaan kain putih tahun 2017 sebanyak 185.000 yard yang akan digunakan sebagai bahan utama pembuatan batik tidak terpenuhi tepat pada waktunya, pesanan PT Batik Danar Hadi seharusnya terpenuhi pada bulan November. Namun pada bulan November baru terpenuhi sebanyak 155.247 yard dan sisanya baru terselesaikan pada bulan Januari. PT Batik Danar Hadi karena keterlambatan pemenuhan kain batik, mengakibatkan proses produksi terhambat dan akibatnya membuat pengiriman produk ke *customer* menjadi terlambat.

Latar belakang ini menjelaskan bahwa identifikasi resiko perlu dilakukan untuk mengetahui kendala atau permasalahan yang akan muncul dan sumber-sumber penyebab permasalahan. Tahapan mitigasi resiko juga

diperlukan untuk meminimalisasi risiko atau gangguan yang berpeluang terjadi pada elemen rantai pasok.

Dengan penelitian ini, diharapkan akan memberikan manfaat kepada perusahaan yaitu dapat mengetahui risiko yang dapat timbul pada aliran *supply chain* perusahaan dan dapat mengetahui strategi penanganan yang dapat dilakukan dalam menangani risiko yang dapat terjadi dalam aktifitas *supply chain* di PT Batik Danar Hadi.

## 1.2 Keaslian Penelitian

Penelitian sebelumnya yang berkaitan dengan penelitian yang akan dilakukan yaitu :

Tabel 1.2. Keaslian Penelitian

| No | Penulis       | Judul                                                                                                | Hasil                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | Perbedaan                                                                                                                                                                                     |
|----|---------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. | Pratiwi, 2016 | Supply Chain Management Produk Batik Finishing Berbasis Ekspor Pada PT Batik Danar Hadi di Surakarta | Menjelaskan hubungan supply chain management terhadap kinerja ekspor di perusahaan PT Batik Danar Hadi                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | Penelitian ini dilakukan untuk mengidentifikasi risiko yang dapat muncul dalam proses supply chain dan strategi penanganan yang dilakukan PT Batik Danar Hadi dalam mengatasi risiko tersebut |
| 2. | Ulfah, 2017   | Analisis dan Perbaikan Manajemen Resiko Rantai Pasok Batik Krakatoa Dengan Pendekatan House Of Risk  | Hasil <i>output</i> dari HOR 1 merupakan input pada HOR 2 yaitu <i>framework</i> aksi mitigasi untuk sumber risiko ( <i>risk agent</i> ). Dari HOR 2 diperoleh 10 aksi mitigasi yang diprioritaskan untuk direalisasikan berdasarkan prioritas yaitu training personal bagian pemolaan, <i>briefing</i> setiap hari, koordinasi dengan pihak transportasi, <i>update</i> peralatan, koordinasi dengan industri sejenis untuk bekerja, memiliki ruangan khusus pengeringan, meningkatkan koordinasi antar bagian, koordinasi |                                                                                                                                                                                               |

|   |                  |                                                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|---|------------------|-------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|   |                  |                                                             | dengan pihak yang bersangkutan, perencanaan stock produksi dan training personal bagian penerimaan bahan baku.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |
| 3 | Tampubolon, 2013 | Pengelolaan Risiko Supply Chain dengan Metode House of Risk | Risk event yang teridentifikasi sebanyak 16 dan risk agent sebanyak 24. Risk agent yang akan dimitigasi berdasarkan nilai ARP sebanyak empat risk agent yaitu A6(Pembuatan Purchasing requisition terlambat), A3 (pengadaan material terlambat), A4 (data material/produk tidak segera di-update) dan A1 (permintaan produksi yang mendadak). Strategi mitigasi yang digunakan untuk mencegah penyebab risiko adalah coordination, strategy stock dan multiple route. |

Sumber : Pratiwi 2016, Ulfah 2017, Tampubolon 2013

### 1.3 Rumusan Masalah

PT Batik Danar Hadi mengalami permasalahan dalam *supply chain* di dalam perusahaannya di dalam pemenuhan kain putih yang dijadikan sebagai bahan utama pembuatan batik terjadi suatu resiko yaitu terlambat terpenuhinya kain putih yang akibatnya membuat proses produksi menjadi terlambat dan dampaknya PT Batik Danar Hadi mengalami keterlambatan pengiriman produk ke *customer*. Produk yang dikirimkan oleh perusahaan tidak sesuai dengan tanggal awal yang diinginkan oleh *customer*. Pihak perusahaan harus melakukan negosiasi kepada pihak *customer* mengenai tanggal pengiriman sesuai jumlah produk yang diminta oleh *customer*. Akibat keterlambatan pengiriman produk ke *customer*, membuat PT Batik Danar Hadi menanggung

biaya penambahan pengiriman produk batik. PT Batik Danar Hadi akhirnya mengirimkan produknya menggunakan pesawat terbang dikarenakan keterlambatan pengiriman produk tersebut yang tadinya menggunakan kapal laut, tentunya dari segi biaya itu jauh lebih tinggi. Seharusnya peristiwa tersebut dapat dihindari atau diminimalisir jika sudah membuat identifikasi resiko yang dapat terjadi pada proses *supply chain* di PT Batik Danar Hadi.

#### **1.4 Pertanyaan Penelitian**

- a. Apa saja resiko dan penyebab risiko pada *supply chain* di PT Batik Danar Hadi?
- b. Bagaimana strategi penanganan resiko yang dilakukan PT Batik Danar Hadi?

#### **1.5 Tujuan Penelitian**

- a. Mengetahui resiko dan penyebab resiko pada *supply chain* di PT Batik Dnar Hadi
- b. Mengetahui penanganan yang dilakukan PT Batik Danar Hadi dalam menangani resiko yang dapat muncul.

#### **1.6 Manfaat Penelitian**

Selain memiliki tujuan, penelitian ini juga memiliki manfaat kepada pihak lain. Adapun manfaat penelitian ini yaitu :

- a. Bagi PT Batik Danar Hadi

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan informasi terhadap PT Batik Danar Hadi terkait resiko yang dapat muncul pada *supply chain*



dan strategi penanganan yang dapat dilakukan untuk meminimalisir atau bahkan mencegah resiko itu dapat terjadi.

b. Bagi Mahasiswa dan Pembaca

Menjadi tambahan referensi khususnya mahasiswa jurusan Manajemen Perdagangan yang sedang menyusun Tugas Akhir dan pokok pembahasan permasalahan yang sama mengenai Identifikasi dan Strategi Penanganan Resiko Pada *Supply Chain* di Batik Danar Hadi.

### **1.7 Sistematika Penulisan**

Sistematika penulisan ini untuk memahami lebih jelas tentang tugas akhir yang penulis susun, penulis membuat sistematika penulisan yang diharapkan agar pembaca mempunyai gambaran tentang tema yang penulis teliti. Sistematika penulisan tugas akhir ini sebagai berikut:

Bab I Pendahuluan menjelaskan tentang informasi yang umum yaitu membahas latar belakang masalah, keaslian penelitian, rumusan masalah, pertanyaan penelitian, tujuan penelitian, manfaat penelitian, serta sistematika penulisan dari laporan tugas akhir. Bab I ini disusun agar lebih mudah dalam pemahaman maksud dan isi dari tugas akhir ini.

Bab II Landasan Teori menguraikan tentang teori ataupun pengertian yang menunjang, relevan dan berhubungan dengan masalah yang akan penyusun capai di dalam penulisan tugas akhir ini. Teori-teori ini penulis kutip dari beberapa buku dan jurnal sebagai referensi penulisan tugas akhir. Teori yang penulis ambil antara lain tentang *supply chain management*,

*supply chain risk management*, kategori dan jenis risiko, dan risiko risiko perdagangan internasional.

Bab III Metode Penelitian menguraikan tentang jenis metode yang digunakan saat penelitian dan lama penelitian, observasi, tempat dan lokasi penelitian. Menjelaskan jenis data yang diperoleh antara primer dan sekunder serta sumber datanya. Metode pengumpulan data yang digunakan dapat berupa observasi, wawancara, dokumentasi dan study pustaka sesuai yang terdapat pada tempat magang di PT Batik Danar Hadi

Bab IV Hasil dan Pembahasan menguraikan tentang gambaran umum tempat magang dan pembahasan. Gambaran umum ini penulis menggambarkan profil perusahaan, aspek stretegis perusahaan, visi dan misi, fasilitas perusahaan, serta struktur organisasi PT Batik Danar Hadi. Bagian pembahasan ini merupakan uraian untuk mengetahui risiko dan pennyebab risiko pada supply chain di PT Batik Danar Hadi dan Strategi penanganan risiko yang dilakukan PT Batik Danar Hadi

Bab V Kesimpulan dan Saran menguraikan tentang kesimpulan dan saran yang diharapkan akan membantu peningkatan kualitas penyusunan selanjutnya. Kesimpulan berisi hasil pemikiran secara induktif dari suatu penelitian secara singkat dan padat sesuai dengan rumusan masalah dan pembahasan. Saran pada tugas akhir ini merupakan masukan terhadap lembaga sesuai dengan analisis dari pembahasan.