

# Perancangan Strategi Mitigasi Risiko Supply Chain di Perusahaan Komponen Otomotif dengan Mengombinasikan Metode House of Risk (HOR) dan Supply Chain Balance Scorecard (SCBS) = Designing Supply chain Risk Mitigation Strategies in Automotive Component Companies by Combining House of Risk (HOR) and Supply chain Balance Scorecard (SCBS) Methods

Wahyu Cahyo Utomo, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20518174&lokasi=lokal>

---

## Abstrak

Kegiatan bisnis di industri otomotif dapat berjalan dengan baik dan efisien jika SCM dalam kondisi optimal dan terlindungi dari risiko [1]. Menurut Alitosa dan Kusumah [2], risiko yang paling potensial dalam SCM di industri otomotif adalah antara jaringan pemasok anggota dan antara jaringan pasokan dan lingkungan. Contoh peningkatan risiko non-organisasi yang dapat memengaruhi rantai pasokan saat ini adalah adanya COVID-19. Hal ini secara langsung mempengaruhi aktivitas SC di berbagai sektor, salah satunya adalah industri otomotif [3]. Kerugian akibat risiko tersebut harus ditekan untuk mendukung Kebijakan Industri Nasional 2005 yang dikeluarkan Kementerian Perindustrian pada tahun 2005, bahwa pada tahun 2025 industri otomotif akan menjadi andalan industri masa depan. Hasil penelitian menunjukkan masih banyak kesenjangan pada penelitian-penelitian sebelumnya, untuk itu metode HOR akan digabungkan dengan metode SCBS untuk mengurangi risiko kerugian yang ditimbulkan dan menentukan skala prioritas untuk resolusi risiko. Hasil penelitian menunjukkan bahwa berdasarkan perspektif pertumbuhan dan pembelajaran adalah menghitung ROI untuk investasi sumber daya untuk mendukung inovasi, benchmarking ke perusahaan lain, membuat jadwal pelatihan reguler dan mengevaluasi kemampuan tenaga kerja operator. Dari perspektif bisnis internal, membuat jadwal pelatihan berkala dan mengevaluasi kemampuan tenaga kerja operator, membuat rencana evaluasi pemasok setiap 6 bulan, menjadwalkan penggantian alat, jig, dies, perlengkapan sesuai masa pakai, melakukan perawatan preventif mesin sesuai jadwal. Berdasarkan perspektif pelanggan, buat standar, dan kendalikan proses di shift awal, buat standar dan kendalikan fungsi poka-yoke di shift awal, buat standar dan pengecekan produk di shift awal. Dari perspektif keuangan adalah merencanakan bisnis dengan hati-hati, meningkatkan operasi pabrik untuk mengurangi waktu kerugian dan penolakan, merencanakan produksi berdasarkan prioritas pengiriman

.....Business activities in the automotive industry can run well and efficiently if SCM is in optimal condition and is protected from risks [1]. According to Alitosa and Kusumah [2], the most potential risks in SCM in the automotive industry are between the supplier network of members and between the supply network and the environment. An example of increased non-organizational risk that can affect the supply chain today is the presence of COVID-19. This directly affects SC activities in various sectors, one of which is the automotive industry [3]. The losses caused by these risks must be suppressed to support the 2005 National Industrial Policy issued by the Ministry of Industry in 2005, that by 2025 the automotive industry will be the mainstay of the future industry. The results of the research show that there are still many gaps in previous studies, for that the HOR method will be combined with the SCBS method to reduce the risk of losses incurred and determine the priority scale for risk resolution. The results show that based on growth and learning perspectives is calculating ROI for resource investment to support innovation, benchmarking to

other companies, making regular training schedules and evaluating operator manpower capability. From an internal business perspective, make periodic training schedules and evaluate operator manpower capability, make supplier evaluation plans every 6 months, schedule replacement of tools, jigs, dies, fixtures according to lifetime, do a machines preventive maintenance according to schedule. Based on the customer's perspective, make standards, and control the process at the beginning shift, make standards and control the poka-yoke function at the beginning shift, make standards and product checks at the beginning shift. From financial perspective is planning the business carefully, improve factory operations to reduce loss time and rejects, plan production based on delivery priorities.