

INTISARI

Dewasa ini setiap perusahaan harus bisa menghadapi tantang terbesar yaitu mengelola dan mengurangi risiko yang terjadi pada setiap situasi bisnis. Sama halnya dengan proses *supply chain* itu sendiri, perusahaan perlu untuk mengelola risiko-risiko yang terjadi pada *supply chain*. Setiap risiko yang muncul tentunya akan menimbulkan efek negatif ataupun kerugian untuk perusahaan itu sendiri. Oleh karena hal tersebut maka setiap risiko yang berpotensi muncul pada proses *supply chain* perusahaan harus mengelolanya dengan benar dan efektif. Salah satu cara yang dapat digunakan untuk mengelola risiko-risiko tersebut dengan membuat desain *supply chain risk management*.

PT. X merupakan perusahaan manufaktur air minum dalam kemasan (AMDK) air mineral, bahan bakunya merupakan langsung dari sumber mata air. Di setiap proses bisnisnya PT. X akan menghadapi ketidakpastian (risiko). Risiko yang dialami oleh PT. X antara lain mesin produksi yang bermasalah, tidak tersedianya bahan penolong yang diminta, *supplier* telambat mengirimkan pesanan, dan lain-lain. Tujuan dilakukan penelitian ini adalah untuk mengidentifikasi risiko yang potensial yang ada pada *supply chain* PT. X. Hasil dari identifikasi risiko tersebut akan dievaluasi menurut tingkat kemungkinan terjadinya risiko dan dampak dari risiko itu sendiri sehingga akan diketahui risiko mana yang tergolong dalam *high risk*, *medium risk*, dan *low risk*. Setelah itu pihak manajemen akan dapat mengambil respon yang tepat untuk mengatasi atau mengurangi kemungkinan terjadinya atau dampak dari risiko-risiko tersebut.

Hasil dari penelitian ini ditemukan 2 risiko yang tergolong *high risk*, 8 risiko yang tergolong *medium risk*, dan 6 risiko yang tergolong *low risk*. Melalui penerapan dari desain *supply chain risk management* diharapkan pengelolaan terhadap risiko *supply chain* dapat menjadi lebih efektif sehingga dapat mendukung tujuan perusahaan.

Kata kunci : *supply chain*, *supply chain risk management*, *risk*

ABSTRACT

Today every company must be able to face the biggest challenge, namely managing and reducing the risks that occur in every business situation. As with the supply chain process itself, companies need to manage the risks that occur in the supply chain. Every risk that arises will certainly cause negative effects or losses for the company itself. Because of that, every potential risk that arises in the company's supply chain process must manage it properly and effectively. One way that can be used to manage these risks is by designing supply chain risk management. PT. X is a mineral water manufacturing company, the raw material is directly from the spring. In every business process, PT. X will face uncertainty (risk). The risks experienced by PT. X includes production machinery that has problems, unavailability of requested auxiliary materials, late suppliers send orders, and others. The purpose of this research is to identify potential risks that exist in the supply chain of PT. X. The results of identification of these risks will be evaluated according to the level of possibility of the risk and the impact of the risk itself so that it will be known which risks belong to high risk, medium risk, and low risk. After that the management will be able to take the right response to overcome or reduce the possibility of the occurrence or impact of these risks. The results of this study found 2 risks classified as high risk, 8 risks classified as medium risk, and 6 risks classified as low risk. Through the implementation of supply chain risk management design, it is expected that management of supply chain risk can be more effective so that it can support the company's goals.

Keywords: supply chain, supply chain risk management, risk

