

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
LEMBAR PERNYATAAN KEASLIAN DAN BEBAS PLAGIAT	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR SINGKATAN/NOTASI	xii
ABSTRAK	xiii
ABSTRACT	xiv
 BAB I PENDAHULUAN.....	 1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.3 Tujuan Penelitian	3
1.4 Batasan Masalah dan Asumsi.....	3
1.4.1 Batasan Masalah	3
1.4.2 Asumsi.....	4
1.5 Manfaat Penelitian	4
1.6 Sistematika Penelitian	4
 BAB II LANDASAN TEORI	 6
2.1 <i>Supply Chain</i>	6
2.2 <i>Supply Chain Management</i>	8
2.3 Risiko	10
2.4 Manajemen Risiko	11
2.5 Manajemen Risiko Rantai Pasok	15
2.6 Strategi Mitigasi Risiko	16
2.7 Definisi Kualitas	18
2.8 Pengendalian Kualitas.....	20

2.9	Manajemen Kualitas	21
2.10	<i>Supply Chain Operation Reference (SCOR)</i>	22
2.11	<i>Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)</i>	24
2.12	<i>House of Risk (HOR)</i>	28
	2.12.1 <i>House of Risk Fase 1</i>	28
	2.12.2 <i>House of Risk Fase 2</i>	31
2.13	<i>Risk Event</i>	33
2.14	<i>Risk Agent</i>	33
2.15	<i>Aggregat Risk Potential (ARP)</i>	34
2.16	<i>Preventive Action</i>	34
2.17	Six Sigma	35
2.18	<i>Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control (DMAIC)</i>	37
2.19	Diagram Pareto	42
2.20	<i>What if Analysis</i>	44
2.21	Abon.....	45
2.22	Penelitian Terdahulu.....	45
BAB III	METODOLOGI PENELITIAN	48
3.1	Objek Penelitian.....	48
3.2	Kerangka Penelitian	48
3.3	Pengumpulan Data	52
3.4	Pengolahan Data	53
3.5	<i>Flow Chart</i> Pengolahan Data	57
3.6	Analisis Hasil	60
3.7	Kesimpulan dan Saran	61
BAB IV	HASIL DAN PEMBAHASAN.....	62
4.1	Pengumpulan Data	62
	4.1.1 Sistem produksi <i>supply chain</i> pada Surya Home Industry ..	62
	4.1.2 Data pemetaan aktivitas <i>supply chain</i> menggunakan metode SCOR	64

	4.1.3 Data identifikasi kejadian risiko (<i>risk event</i>)	65
	4.1.4 Data penyebab kejadian risiko (<i>risk agent</i>)	66
	4.1.5 Data <i>return</i> produk.....	68
4.2	Pengolahan Data	69
	4.2.1 <i>House of Risk</i> fase 1	69
	4.2.2 Evaluasi risiko.....	78
	4.2.3 <i>House of Risk</i> fase 2	80
	4.2.4 Evaluasi strategi mitigasi risiko HOR fase 2	88
	4.2.5 Penerapan metode Six Sigma pada strategi penurunan <i>return</i> produk	90
4.3	Analisis Hasil	108
	4.3.1 Analisis hasil <i>House of Risk</i> fase 1.....	108
	4.3.2 Analisis hasil <i>House of Risk</i> fase 2.....	109
	4.3.3 Analisis hasil penerapan metode Six Sigma pada strategi mitigasi pengendalian <i>return</i>	119
	4.3.4 Analisis Teknik Validasi Penerapan Strategi.....	120
BAB V	Kesimpulan	126
5.1	Kesimpulan	126
5.2	Saran	127

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 <i>Rangking Severity</i>	27
Tabel 2.2 <i>Ranking Occurance</i>	27
Tabel 2.3 Model HOR Fase 1.....	30
Tabel 2.4 Model HOR Fase 2.....	32
Tabel 2.5 Tingkatan level sigma dan DPMO	40
Tabel 2.6 Penelitian Terdahulu.....	46
Tabel 4.1 Data pemetaan aktivitas <i>supply chain</i>	64
Tabel 4.2 Data <i>risk event</i>	65
Tabel 4.3 Data <i>risk agent</i>	66
Tabel 4.4 Data <i>return</i> produk	69
Tabel 4.5 Penilaian <i>Severity</i> pada <i>risk event</i>	70
Tabel 4.6 Penilaian <i>occurance</i> pada <i>risk agent</i>	71
Tabel 4.7 Penilaian korelasi <i>risk event</i> dengan <i>risk agent</i>	72
Tabel 4.8 Pengolahan data HOR fase 1.....	76
Tabel 4.9 Hasil perhitungan ARP	77
Tabel 4.10 <i>Rangking</i> nilai ARP	78
Tabel 4.11 <i>Risk agent</i> dominan berdasarkan pareto	79
Tabel 4.12 Identifikasi dan korelasi strategi mitigasi risiko	80
Tabel 4.13 Strategi tindakan mitigasi risiko dan nilai tingkat kesulitan (Dk).....	83
Tabel 4.14 Pengolahan data HOR fase 2.....	84
Tabel 4.15 Hasil perhitungan nilai jumlah efektivitas	85
Tabel 4.16 Hasil perhitungan rasio jumlah efektivitas (TEk)	87
Tabel 4.17 <i>Rangking</i> rasio total efektivitas tingkat kesulitan	87
Tabel 4.18 Strategi mitigasi risiko terpilih.....	89
Tabel 4.19 Data <i>return</i> jenis cacat.....	91
Tabel 4.20 Perhitungan <i>diagram control</i>	95
Tabel 4.21 Hasil perhitungan nilai DPMO dan tingkat Sigma	97
Tabel 4.22 Faktor yang mempengaruhi cacat kempes/bolong.....	99

Tabel 4.23 Faktor yang mempengaruhi cacat gosong.....	100
Tabel 4.24 Faktor yang mempengaruhi cacat warna produk tidak merata	101
Tabel 4.25 Faktor yang mempengaruhi cacat terdapat sisa tulang	103
Tabel 4.26 Faktor yang mempengaruhi cacat remuk/tidak terdapat serat.....	104
Tabel 4.27 Faktor yang mempengaruhi cacat menggumpal	105
Tabel 4.28 Tahap <i>improve</i> dengan metode 5W+1H.....	106
Tabel 4.29 Perhitungan perbaikan peta kendali	108
Tabel 4.30 <i>What if analysis</i> penurunan <i>return</i> skenario 20%	121
Tabel 4.31 <i>What if analysis</i> penurunan <i>return</i> skenario 30%	122
Tabel 4.32 <i>What if analysis</i> penurunan <i>return</i> skenario 40%	122
Tabel 4.33 <i>What if analysis</i> dampak terhadap kualitas	124
Tabel 4.34 Teknik validasi <i>critical review</i> berdasarkan literatur.....	126

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1 Jenis aliran <i>supply chain</i>	7
Gambar 2.2 Ilustrasi tentang model rantai pasok sederhana.....	10
Gambar 2.3 Tahapan Manajemen Risiko	13
Gambar 2.4 Lima Jenis Proses SCOR	23
Gambar 3.1 Kerangka Penelitian	49
Gambar 3.2 <i>Flow Chart</i> Pengolahan Data	57
Gambar 4.1 Aktivitas <i>supply chain</i> pada Surya Home Industry.....	62
Gambar 4.2 Diagram pareto <i>risk agent</i> dominan.....	79
Gambar 4.3 Diagram pareto strategi mitigasi risiko terpilih	89
Gambar 4.4 Grafik histogram jenis cacat	92
Gambar 4.5 Persentase jenis cacat <i>return</i>	93
Gambar 4.6 Grafik peta kendali (<i>P-Chart</i>)	95
Gambar 4.7 Diagram pareto cacat produk abon	98
Gambar 4.8 <i>Fishbone diagram</i> cacat kemasan kempes/bolong.....	99
Gambar 4.9 <i>Fishbone diagram</i> cacat gosong.....	100
Gambar 4.10 <i>Fishbone diagram</i> cacat warna produk tidak merata	101
Gambar 4.11 <i>Fishbone diagram</i> cacat terdapat sisa tulang	102
Gambar 4.12 <i>Fishbone diagram</i> cacat remuk atau tidak terdapat serat.....	103
Gambar 4.13 <i>Fishbone diagram</i> cacat menggumpal	104
Gambar 4.14 Peta kendali (<i>P-Chart</i>) setelah perbaikan	108
Gambar 4.15 Contoh surat kerjasama	113
Gambar 4.16 Contoh surat penerapan usulan metode Six Sigma	115