

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pembangunan sektor pertanian, khususnya dalam produksi beras, merupakan salah satu pilar penting dalam perekonomian Indonesia. Beras tidak hanya menjadi makanan pokok bagi sebagian besar penduduk, tetapi juga menyangkut keberlangsungan hidup petani dan industri pengolahan padi. Dalam proses produksi beras, efisiensi rantai pasok menjadi faktor kunci yang menentukan keberhasilan dan daya saing industri. Efisiensi kerja kerap diterapkan dalam berbagai bidang kehidupan manusia, dengan tujuan tertentu yang menjadi dasar pembedanya (Syam 2020).

Pabrik Beras Makmur Mandiri, adalah salah satu pabrik penggilingan padi yang beroperasi di daerah Medankarya di salah satu desa yang ada di Karawang Jawa Barat. Pabrik ini memiliki potensi besar dalam memenuhi kebutuhan beras lokal, namun menghadapi berbagai tantangan dalam pengelolaan rantai pasoknya. Proses distribusi dalam industri pangan, khususnya pada pengolahan padi, melibatkan serangkaian tahapan melibatkan pengadaan bahan baku dasar, dari proses penggilingan hingga pengiriman produk akhir ke pelanggan atau rekan bisnis. Jumlah output yang dihasilkan akan bergantung pada kuantitas bahan baku yang digunakan (Situmorang dkk., 2020).

Berdasarkan hasil wawancara mendalam dengan pengumpul padi dan observasi lapangan, terungkap bahwa terdapat sejumlah permasalahan yang berpotensi menghambat efisiensi rantai pasok di pabrik Makmur Mandiri. Observasi yang baik dilakukan secara objektif. Salah satunya adalah kualitas beras yang kurang baik, masalah ini apabila tidak segera ditangani dapat mengakibatkan gangguan operasional yang signifikan dan menurunkan daya saing produk di pasaran (Ali 2020).

berikut di bawah ini gambar yang menunjukkan kualitas beras yang baik dan beras yang kurang baik.



Gambar 1. 1 Kualitas Beras Yang Baik Dan Kurang Baik

Gambar 1.1 di atas menunjukkan bahwa beras yang sebelah kiri menunjukkan kualitas beras yang kurang baik dan yang sebelah kanan menunjukkan beras yang baik. Beras yang berkualitas baik biasanya memiliki warna cerah dan bersih, meski tidak sepenuhnya putih. Sebaliknya beras dengan kualitas kurang baik cenderung berwarna kekuningan dan kusam. Beras berkualitas rendah biasanya memiliki lebih banyak patahan dibandingkan yang berkualitas baik. Faktor lain yang penting adalah aroma beras yang kurang baik biasanya memiliki aroma yang tidak segar.

Berikut di bawah ini data tabel distribusi pabrik Makmur Mandiri

Tabel 1.1 Penyaluran Beras

No	pendistribusian	Alamat	Penyaluran/bulan	Jumlah/ton
1	Pasar johar	Karawang	3 - 4 kali	5 – 15 ton
2	Pasar cibitung	Bekasi	2 – 3 kali	5 – 10 ton

Tabel 1.1 di atas adalah data penyaluran beras yang di lakukan oleh pabrik makmur Mandiri ke berbagai titik distribusi di wilayah karawang dan bekasi.

Penyaluran ini mencakup pasar tradisional yang menjadi mitra tetap pabrik dalam memenuhi kebutuhan pangan masyarakat.

Penyimpanan terlalu lama sering kali disebabkan oleh fenomena yang dikenal sebagai *Bullwhip Effect* dalam rantai pasok. *Bullwhip Effect* terjadi ketika fluktuasi kecil dalam permintaan konsumen di ujung rantai pasok menghasilkan perubahan yang semakin besar dalam permintaan di tingkat hulu, seperti pada produsen atau pemasok bahan baku (Assyifa 2023). Manajemen inventaris yang tidak efektif dan kurangnya komunikasi antara pemasok, distributor, dan pengecer merupakan penyebab utama *Bullwhip Effect*. Misalnya, kampanye penjualan yang tidak terduga di tingkat pengecer mengakibatkan lonjakan pesanan yang tidak terduga, yang memicu reaksi berlebihan di seluruh rantai pasokan (Sirine 2024).

Salah satu strategi yang bermanfaat untuk mengurangi *bullwhip Effect* dalam rantai pasokan adalah dengan berbagi informasi antar pemangku kepentingan. Pendekatan *Supply Chain Operations Reference (SCOR)* digunakan dalam studi ini karena menawarkan kerangka kerja yang menyeluruh untuk menilai dan meningkatkan efektivitas rantai pasokan. Lima komponen kunci dapat dianalisis menggunakan metode (SCOR): perencanaan, pengadaan, pembuatan, pengiriman, dan pengembalian.

Ketidakefisienan pada fasilitas penggilingan padi tercantum dalam tabel di bawah ini.

Tabel 1. 2 Ketidak Efisiensian Di Pabrik Beras

	Jenis	Deskripsi	Penyebab	Dampak	Solusi
	Ketidakefisiensian				
1	Penumpukan bahan baku	Stok bahan baku melebihi kapasitas gudang	Perencanaan pembelian tidak tepat	Kerusakan bahan baku	Evaluasi manajemen <i>inventory</i>
2	Waktu produksi yang lambat	Terjadi keterlambatan dalam proses penggilingan beras	Mesin kurang efisien	Penundaan pengiriman	Perawatan mesin rutin

Tabel 1. 2 Ketidak Efisienan Di Pabrik Beras (Lanjutan)

	Jenis	Deskripsi	Penyebab	Dampak	Solusi
	Ketidakefisiensian				
1	Penumpukan bahan baku	Stok bahan baku melebihi kapasitas gudang	Perencanaan pembelian tidak tepat	Kerusakan bahan baku	Evaluasi manajemen <i>inventory</i>
2	Waktu produksi yang lambat	Terjadi keterlambatan dalam proses penggilingan beras	Mesin kurang efisien	Penundaan pengiriman	Perawatan mesin rutin

Tabel 1.2 di atas merupakan contoh data yang mencatat berbagai ketidakefisienan dalam proses produksi dan distribusi di pabrik beras. Tabel ini mencakup jenis ketidakefisienan, deskripsi masalah, penyebab utama, dampak yang ditimbulkan, dan solusi yang bisa diterapkan untuk mengatasi masalah ini. Berdasarkan uraian diatas diketahui bahwa kualitas yang kurang baik adalah masalah yang sering dialami oleh berbagai perusahaan salah satunya pabrik makmur mandiri sering mengalami kualitas yang kurang baik. Dengan demikian, penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi area-area yang bermasalah dalam rantai pasok pabrik penggilingan padi, serta memberikan rekomendasi strategis untuk meningkatkan efisiensi operasional. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui variabel-variabel yang mempengaruhi efisiensi rantai pasokan di pabrik beras Makmur Mandiri dan memberikan saran untuk perbaikan yang dapat meningkatkan kinerja pabrik.

1.2 Rumusan Masalah

1. Bagaimana tingkat efisiensi rantai pasok pada pabrik penggilingan padi Makmur Mandiri berdasarkan kerangka kerja SCOR?
2. Apa saja hambatan utama yang menyebabkan ketidakefisienan dalam proses pengadaan bahan baku (gabah), produksi, dan distribusi?

1.3 Tujuan Penelitian

1. Menganalisis tingkat efisiensi rantai pasok pada pabrik penggilingan padi Makmur Mandiri menggunakan metode *SCOR (Supply Chain Operations Reference)*
2. Memberikan rekomendasi untuk mengoptimalkan efisiensi rantai pasok dengan fokus pada pengurangan biaya, peningkatan kecepatan pengiriman, dan peningkatan kualitas produk

1.4 Batasan Masalah

1. Fokus penelitian ini adalah pada rantai pasok pabrik, mulai dari pengadaan bahan baku (gabah) hingga distribusi produk akhir (beras) kepada konsumen atau distributor
2. Penelitian ini hanya dilakukan di pabrik Makmur Mandiri tidak mencakup pabrik penggilingan padi lainnya

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat bagi peneliti :

1. Memberikan kontribusi ilmiah dalam bentuk studi empiris tentang penerapan metode SCOR untuk menganalisis dan meningkatkan efisiensi rantai pasok pada industri penggilingan padi.
2. Menambah referensi bagi peneliti atau akademisi yang tertarik untuk mendalami bidang manajemen rantai pasok, khususnya dalam sektor pertanian dan pangan.

Manfaat bagi pabrik

1. Memberikan gambaran mengenai kinerja rantai pasok saat ini dan mengidentifikasi area yang memerlukan perbaikan
2. membantu pabrik meningkatkan efisiensi operasional, menekan biaya, dan memperbaiki kecepatan serta keandalan distribusi

