

PENGUKURAN KINERJA SUPPLY CHAIN DENGAN METODE SUPPLY CHAIN OPERATION REFERENCE (SCOR) PADA CV. PRIA TAMPAN DI KAMPOENG BATIK LAWEYAN SOLO

¹ Sri Lukmiyati, ² Mathilda Sri Lestari*, ³ Suprpto, ⁴ Darsini

^{1,2,3}Universitas Veteran Bangun Nusantara

^{1,2,3,4}Program Studi Teknik Industri, Universitas Veteran Bangun Nusantara, Jalan Letjen Sudjono Humardani, Gadingan, Jombor, Kec. Bendosari, Kabupaten Sukoharjo, Jawa Tengah 57521

e-mail: ¹srilukmiyati88@gmail.com, ²mathilda3015@gmail.com*, ³supraptodd2@gmail.com,

⁴dearsiny@yahoo.com

ABSTRAK

CV Pria Tampan termasuk dalam kategori industri batik skala besar. Perusahaan ini memproduksi batik untuk pasar lokal dan internasional, menggunakan sistem produksi *make to stock* dan *make to order*. Kegiatan *supply chain* meliputi pembelian bahan baku, kegiatan produksi, dan pendistribusian kepada pelanggan. Di dalam *supply chain management* (SCM) kinerja dan perbaikan secara berkelanjutan merupakan aspek fundamental. Untuk mengoptimalkan produk batik sampai ke pelanggan dan meningkatkan performansi sebagai industri batik yang kuat diantara pesaing, maka perlu melakukan pengukuran kinerja *supply chain*. Metode yang digunakan adalah *supply chain operations reference* (SCOR). Terdapat 5 proses inti yaitu *plan*, *source*, *make*, *deliver*, dan *return* dengan atribut yaitu *reliability*, *responsiveness*, *agility*, *cost*, dan *asset*. Pada model SCOR identifikasi *Key Performance Indicator* (KPI) menjadi tolak ukur dalam pengukuran kinerja perusahaan. KPI memiliki satuan yang berbeda sehingga dilakukan perhitungan normalisasi *Snorm De Boer* untuk menyamakan skor. Penentuan prioritas menggunakan metode *Analitycal Hierarchy Process* (AHP). Nilai total kinerja *supply chain* didapat dari nilai skor KPI dikalikan dengan bobot dari perhitungan AHP. Hasil perhitungan total nilai kinerja *supply chain* CV. Pria Tampan sebesar 68,63% tergolong rata-rata dan hasil pembobotan pada proses inti yang memiliki bobot tertinggi adalah proses *make* sebesar 0,29. Artinya, proses *make* memiliki prioritas pertama dalam kegiatan *supply chain*.

Kata kunci: AHP, Kinerja Supply Chain, SCOR

Pendahuluan

Supply Chain Management (SCM) merupakan bagian penting dalam industri manufaktur. Dalam industri manufaktur, SCM memiliki kegiatan-kegiatan utama yaitu merancang produk baru, merencanakan produksi dan persediaan, melakukan produksi, kegiatan pengiriman dan pengadaan bahan baku (Liang et al., 2025). Pengadaan bahan baku merupakan aktivitas yang penting di dalam sebuah industri (Anggraini & Masrifah, 2024). Kegiatan ini bertujuan untuk menyediakan input, berupa barang maupun jasa yang dibutuhkan dalam kegiatan produksi maupun kegiatan lain dalam perusahaan.

Manajemen kinerja dan perbaikan secara berkelanjutan pada SCM merupakan aspek fundamental. Pada upaya mengoptimalkan produk sampai ke pelanggan dan meningkatkan kompetensi perusahaan sebagai industri yang kuat diantara pesaing, maka perusahaan perlu melakukan pengukuran kinerja *supply chain* agar dapat mengidentifikasi indikator mana yang memerlukan perbaikan sehingga tercapai efektifitas dan efisiensi perusahaan (Wurjaningrum & Adienya, 2024 ;Jin et al., 2025).

Terdapat pendekatan yang digunakan dalam mengevaluasi kinerja *supply chain* yaitu *Supply Chain Operations Reference* (SCOR). SCOR membagi proses *supply chain* menjadi 5 proses inti yaitu *plan*, *source*, *make*, *deliver*, dan *return* dengan atribut umum yaitu *reliability*, *responsiveness*, *agility*, *cost*, dan *asset* (Özkanlisoy & Bulutlar, 2023). Pada model SCOR identifikasi *Key Performance Indicator* (KPI) menjadi tolak ukur dalam

pengukuran kinerja perusahaan (Kusrini & Miranda, 2021). Selanjutnya digunakan proses normalisasi *Snorm De Boer* untuk menyamakan skor/nilai dari KPI dan *Analitycal Hierarchy Process* (AHP) membantu menentukan prioritas kriteria yang ada. Hasil nilai total kinerja *supply chain* didapat dari nilai skor KPI dikalikan dengan bobot perhitungan AHP (Syahfarini & Oktiarso, 2023; Dewi et al., 2024).

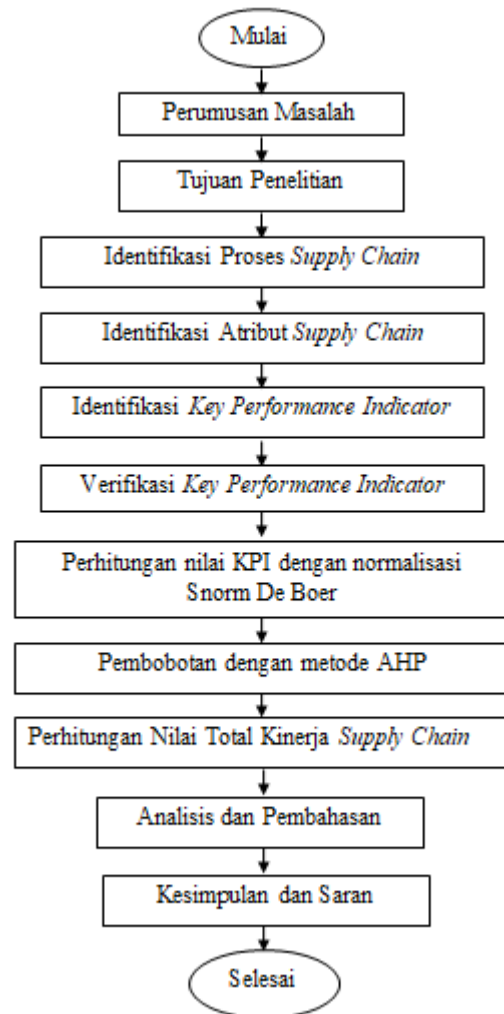
Metode di atas telah digunakan pada penelitian sebelumnya. Rakhman et al., (2018) melakukan penelitian di PT. XYZ mengenai hasil kinerja rantai pasok secara keseluruhan memiliki nilai 76% termasuk dalam kategori “Good”. Penelitian lain di PT Louserindo Megah Permai mendapatkan nilai kinerja sebesar 73,82% termasuk kategori “Good” (Sari & Arsiwi, 2022). Penelitian lain di PT. Madurabaru Yogyakarta diperoleh nilai akhir sebesar 75,35% menunjukkan secara keseluruhan performansi perusahaan dalam kondisi baik (Darojat & Yunitasari, 2017). Sedangkan Wahyuniardi et al., (2017) dalam penelitian di Brodo Ganesha Indonesia nilai total kinerja sebesar 59,90% menunjukkan kinerja rantai pasok perusahaan berada pada posisi rata-rata. Sriwana et al. (2021) melakukan penelitian di sebuah perusahaan pembuat kemasan produk diketahui kinerja dari rantai pasok perusahaan sebesar 77,235% artinya sudah baik (*good*). Chotimah et al., (2018) juga melakukan penelitian dengan hasil bahwa total kinerja rantai pasok PT. Dwimatama Multikarsa adalah 73,34% masuk kategori baik

Dari latar belakang diatas, maka dilakukan penelitian mengenai Pengukuran Kinerja *Supply Chain* dengan Metode *Supply Chain Operation Reference* (SCOR) pada CV Pria Tampan di Kampoeng Batik Laweyan Solo. Hasil pengukuran kinerja CV Pria Tampan dapat dijadikan sebagai upaya perbaikan dari masing-masing indikator kinerja *supply chain*. Hasil pengukuran kinerja CV Pria Tampan diharapkan dapat menjadi dasar dalam merumuskan strategi peningkatan efisiensi dan efektivitas operasional, meminimalkan hambatan pada aliran *supply chain*, serta memperkuat daya saing perusahaan di pasar batik lokal maupun nasional. Selain itu, penelitian ini diharapkan dapat memberikan kontribusi bagi pengembangan literatur terkait penerapan model SCOR di sektor industri kreatif, khususnya batik, yang masih relatif jarang dikaji dibandingkan sektor manufaktur lainnya.

Metodologi Penelitian

Obyek penelitian ini adalah kinerja *supply chain* CV Pria Tampan yang terletak di Dusun I, Manang, Kecamatan Grogol, Kabupaten Sukoharjo, Provinsi Jawa Tengah. Pengumpulan data pada penelitian ini menggunakan kuesioner. Kuesioner ditujukan kepada wakil direktur, manager produksi, bagian pengempangan produk, bagian pembelian/pengadaan, dan bagian pengiriman/ distribusi produk jadi. Kuesioner yang dibagikan adalah kuesioner pemilihan indikator untuk mengidentifikasi dan menilai indikator perusahaan, kuesioner perbandingan berpasangan yang menyangkut kegiatan *supply chain*.

Selanjutnya *Key Performance Indicator* (KPI) yang telah diverifikasi dilakukan perhitungan normalisasi *Snorm De Boer* untuk menyamakan nilai (parameter). Hasil perbandingan berpasangan antar proses, atribur dan KPI yang dilakukan oleh 5 responden diambil rata-ratanya menggunakan rumus *Geometric Mean* sehingga didapat matriks perbandingan yang baru kemudian dilakukan pembobotan dengan menggunakan metode AHP. Setelah dilakukan normalisasi dan pembobotan AHP dapat dihitung nilai total dari keseluruhan kinerja *supply chain* dengan cara mengalikan nilai akhir dengan bobot yang diperoleh dari pembobotan AHP. Kerangka penelitian ini disajikan pada Gambar 1.



Gambar 1. Kerangka Penelitian

Hasil dan Pembahasan

1. Data Penelitian

Dari hasil wawancara dan kuesioner, diperoleh data KPI tertera pada Tabel 1 dan data perbandingan berpasangan antar proses, antar atribut dan antar KPI yang telah dilakukan perhitungan *Geometric Mean* tertera pada Tabel 2 sampai Tabel 12.

Tabel 1. Data Key Performance Indicator (KPI) di CV. Pria Tampan

Proses	Dimensi	KPI	Si	Smax	Smin
Plan	Reliability	Jumlah Pertemuan dengan Pelanggan	1 kali	1 kali	0 kali
		Jumlah Pertemuan dengan Pemasok	1 kali	2 kali	0 kali
		Jangka Waktu Kedatangan Bahan Baku	9 hari	6 hari	15 hari
	Responsiveness	Jangka Waktu Penjadwalan Produksi	1 hari	1 hari	2 hari
		Jangka Waktu Merancang Produk Baru	150 kali/tahun	200 kali/tahun	100 kali/tahun

		Jangka Waktu Perhitungan Biaya Produk Baru	1 hari	1 hari	2 hari
	Agility	Jumlah Permintaan Pelanggan	27.415 yard	55.268 yard	9.630 yard
Source	Reliability	Ketepatan Jumlah Bahan Baku	100,1%	100,2%	100%
		Kualitas Bahan Baku	99,5 %	99,8%	99%
	Cost	Biaya Order ke Pemasok	60.000 yard	100.000 yard	25.000 yard
	Asset	Jumlah Persediaan harian	11.950 yard	9.983 yard	14.225 yard
Make	Reliability	Kesesuaian dengan Spesifikasi Produk	100%	100%	99%
	Responsiveness	Waktu Pembuatan Produk	41 hari	29 hari	66 hari
	Cost	Biaya Produksi	8.000 yard	15.000 yard	200 yard
Deliver	Reliability	Ketepatan Jumlah Produk yang Dikirim	102%	105%	95%
		Jangka Waktu Pengiriman Produk	42 hari	30 hari	67 hari
	Cost	Biaya Pengiriman	8.000 yard	10.000 yard	3.000 yard
Return	Reliability	Jumlah Keluhan dari Pelanggan	1 kali	1 kali	2 kali
	Responsiveness	Jangka Waktu Penggantian Produk Cacat	3 hari	3 hari	5 hari

Tabel 2. Matriks Perbandingan Berpasangan antar Proses

Proses	Plan	Source	Make	Deliver	Return
Plan	1	0,42	0,61	0,47	2,95
Source	2,38	1	1	1	5,35
Make	1,64	1	1	1,72	5,35
Deliver	2,13	1	0,58	1	5,72
Return	0,34	0,19	0,19	0,17	1

Tabel 3. Matriks Perbandingan Berpasangan antar Atribut pada Proses Plan

Atribut	Reliability	Responsiveness	Agility
Reliability	1	0,50	0,53
Responsiveness	2	1	2,35
Agility	1,89	0,43	1

Tabel 4. Matriks Perbandingan Berpasangan antar Atribut pada Proses Source

Atribut	Reliability	Cost	Asset
Reliability	1	1,30	2
Cost	0,77	1	1,93
Asset	0,5	0,52	1

Tabel 5. Matriks Perbandingan Berpasangan antar Atribut pada Proses Make

Atribut	Reliability	Responsiveness	Cost
Reliability	1	1,18	0,94
Responsiveness	0,85	1	1,64
Cost	1,06	0,61	1

Tabel 6. Matriks Perbandingan Berpasangan antar Atribut pada Proses *Deliver*

Atribut	<i>Reliability</i>	<i>Cost</i>
<i>Reliability</i>	1	2,14
<i>Cost</i>	0,47	1

Tabel 7. Matriks Perbandingan Berpasangan antar Atribut pada Proses *Return*

Atribut	<i>Reliability</i>	<i>Responsiveness</i>
<i>Reliability</i>	1	1,52
<i>Responsiveness</i>	0,66	1

Tabel 8. Matriks Perbandingan Berpasangan antar KPI pada Atribut *Reliability* dari Proses *Plan*

KPI	Jumlah Pertemuan dengan Pelanggan	Jumlah Pertemuan dengan Pemasok	Jangka Waktu Kedatangan Bahan Baku
Jumlah Pertemuan dengan Pelanggan	1	2,14	1,25
Jumlah Pertemuan dengan Pemasok	0,47	1	0,31
Jangka Waktu Kedatangan Bahan Baku	0,8	3,23	1

Tabel 4.9 Matriks Perbandingan Berpasangan antar KPI pada Atribut *Responsiveness* dari Proses *Plan*

KPI	Jangka Waktu Penjadwalan Produksi	Jangka Waktu Merancang Produk Baru	Jangka Waktu Perhitungan Biaya Produk Baru
Jangka Waktu Penjadwalan Produksi	1	1,25	1,64
Jangka Waktu Merancang Produk Baru	0,8	1	1,64
Jangka Waktu Perhitungan Biaya Produk Baru	0,61	0,61	1

Tabel 4.10 Matriks Perbandingan Berpasangan antar KPI pada Atribut *Reliability* dari Proses *Source*

KPI	Ketepatan Jumlah Bahan Baku	Kualitas Bahan Baku
Ketepatan Jumlah Bahan Baku	1	0,80
Kualitas Bahan Baku	1,25	1

Tabel 4.11 Matriks Perbandingan Berpasangan antar KPI pada Atribut *Reliability* dari Proses *Deliver*

KPI	Ketepatan Jumlah Produk Yang Dikirim	Jangka Waktu Pengiriman Produk
Ketepatan Jumlah Produk Yang Dikirim	1	1,72
Jangka Waktu Pengiriman Produk	0,58	1

2. Pengolahan Data

Data KPI dilakukan perhitungan Normalisasi Snorm De Boer untuk menyamakan nilai (paramater). Berikut contoh perhitungan skor pada KPI Jumlah Pertemuan dengan Pelanggan. Nilai kinerja aktual (Si) adalah 1 kali, nilai kinerja maksimum (Smax) adalah 1 kali, dan nilai kinerja minimum (Smin) adalah 0 kali pertemuan.

$$\begin{aligned} \text{Snorm (skor)} &= \frac{(Si - Smin)}{(Smax - Smin)} \times 100 \\ &= \frac{(1 - 0)}{(1 - 0)} \times 100 = 100 \end{aligned}$$

Untuk hasil perhitungan selengkapnya tertera pada Tabel 12.

Tabel 12. Hasil Perhitungan Skor KPI

Proses (level 1)	Dimensi (level 2)	Key Performance Indicator (KPI) (level 3)	Skor
Plan	Reliability	Jumlah Pertemuan dengan Pelanggan	100
		Jumlah Pertemuan dengan Pemasok	50
		Jangka Waktu Kedatangan Bahan Baku	66,67
	Responsiveness	Jangka Waktu Penjadwalan Produksi	100
		Jangka Waktu Merancang Produk Baru	50
		Jangka Waktu Perhitungan Biaya Produk Baru	100
	Agility	Jumlah Permintaan Pelanggan	38,97
Source	Reliability	Ketepatan Jumlah Bahan Baku	50
		Kualitas Bahan Baku	62,5
	Cost	Biaya Order ke Pemasok	46,67
	Asset	Jumlah Persediaan Bahan Baku	53,63
Make	Reliability	Kesesuaian dengan Spesifikasi Produk	100
	Responsiveness	Jangka Waktu Pembuatan Produk	69,44
	Cost	Biaya Produksi	52,70
Deliver	Reliability	Ketepatan Jumlah Produk yang Dikirim	70
		Jangka Waktu Pengiriman Produk	67,57
	Cost	Biaya Pengiriman	71,43
Return	Reliability	Jumlah Keluhan dari Pelanggan	100
	Responsiveness	Jangka Waktu Penggantian Produk Cacat	100

Selanjutnya pembobotan tiap proses, atribut dan KPI menggunakan metode AHP dari matriks perbandingan berpasangan. Hasil pembobotan tertera pada Tabel 14.

Tabel 13. Hasil Pembobotan

Proses	Bobot	Atribut	Bobot	KPI	Bobot
Plan	0,14	Reliability	0,20	Jumlah Pertemuan dengan Pelanggan	0,42
				Jumlah Pertemuan dengan Pemasok	0,16
				Jangka Waktu Kedatangan Bahan Baku	0,42
		Responsiveness	0,52	Jangka Waktu Penjadwalan Produksi	0,41
				Jangka Waktu Merancang Produk Baru	0,35
				Jangka Waktu Perhitungan Biaya Produk Baru	0,23
		Agility	0,29	Jumlah Permintaan Pelanggan	1

Source	0,28	Reliability	0,44	Ketepatan Jumlah Bahan Baku	0,44
				Kualitas Bahan Baku	0,56
		Cost	0,36	Biaya Order ke Pemasok	1
		Asset	0,20	Jumlah Persediaan Bahan Baku	1
Make	0,29	Reliability	0,34	Kesesuaian dengan Spesifikasi Produk	1
		Responsiveness	0,37	Waktu Pembuatan Produk	1
		Cost	0,29	Biaya Produksi	1
Deliver	0,25	Reliability	0,68	Ketepatan Jumlah Produk yang Dikirim	0,63
				Jangka Waktu Pengiriman Produk	0,37
		Cost	0,32	Biaya Pengiriman	1
Return	0,05	Reliability	0,60	Jumlah Keluhan dari Pelanggan	1
		Responsiveness	0,40	Jangka Waktu Penggantian Produk Cacat	1

Perhitungan nilai akhir kinerja *supply chain* dimulai dari perhitungan nilai akhir KPI, nilai akhir atribut dan nilai total kinerja *supply chain*. Hasil perhitungan tertera pada Tabel 14 s.d. Tabel 16.

Tabel 14. Perhitungan Nilai Akhir KPI

Proses	Atribut	KPI	Skor	Bobot	Nilai Akhir (Skor x Bobot)
Plan	Reliability	Pertemuan dengan Pelanggan	100	0,42	42
		Pertemuan dengan Pemasok	50	0,16	8
		Jangka Waktu Kedatangan Bahan Baku	66,6 7	0,42	28
	Total				78
	Responsiveness	Jangka Waktu Penjadwalan Produksi	100	0,41	41
		Jangka Waktu Merancang Produk Baru	50	0,35	17,5
		Jangka Waktu Perhitungan Biaya Produk Baru	100	0,23	23
	Total				81,5
	Agility	Kemampuan Memenuhi Jumlah Permintaan Pelanggan	38,9 7	1	38,97
Source	Reliability	Ketepatan Jumlah Bahan Baku	50	0,44	22
		Kualitas Bahan Baku	62,5	0,56	35
	Total				57
	Cost	Biaya Order ke Pemasok	46,6 7	1	46,67

	Asset	Jumlah Persediaan Bahan Baku	53,6 3	1	53,63
Make	Reliability	Kesesuaian dengan Spesifikasi Produk	100	1	100
	Responsiveness	Jangka Waktu Pembuatan Produk	69,4 4	1	69,44
	Cost	Biaya produksi	52,7 0	1	52,70
Deliver	Reliability	Ketepatan jumlah produk yang dikirim	70	0,63	44,1
		Jangka Waktu Pengiriman Produk	67,5 7	0,37	25
	Total				69,1
	Cost	Biaya Pengiriman	71,4 3	1	71,43
Return	Reliability	Jumlah Komplain dari Pelanggan	100	1	100
	Responsiveness	Jangka Waktu Penggantian Produk Cacat	100	1	100

Tabel 4.15 Perhitungan Nilai Akhir Atribut

Proses	Atribut	Nilai Akhir KPI	Bobot	Nilai akhir KPI x Bobot	Total Nilai Akhir Atribut
Plan	Reliability	78	0,20	15,6	69,28
	Responsiveness	81,5	0,52	42,38	
	Agility	38,97	0,29	11,30	
Source	Reliability	57	0,44	25,08	52,61
	Cost	46,67	0,36	16,80	
	Asset	53,63	0,20	10,73	
Make	Reliability	100	0,34	34	74,97
	Responsiveness	69,44	0,37	25,69	
	Cost	52,70	0,29	15,28	
Deliver	Reliability	69,1	0,68	46,99	69,85
	Cost	71,43	0,32	22,86	
Return	Reliability	100	0,60	60	100
	Responsiveness	100	0,40	40	

Tabel 4.16 Perhitungan Nilai Total Kinerja Supply Chain

Proses	Nilai Akhir Atribut	Bobot	Nilai Akhir Kinerja (%)
Plan	69,28	0,14	9,70
Source	52,61	0,28	14,73
Make	74,97	0,29	21,74
Deliver	69,85	0,25	17,46
Return	100	0,05	5
Total			68,63

3. Pembahasan

Dari perhitungan bobot tiap proses, atribut dan KPI menggunakan metode AHP dapat diketahui bobot tertinggi pada proses inti adalah proses *make* dengan bobot sebesar 0,29 yang artinya bahwa proses *make* memiliki prioritas pertama, karena tanpa meningkatkan performa dalam proses pembuatan/produksi maka waktu pendistribusian ke pelanggan bisa terlambat dan kualitas yang dihasilkan tidak sesuai dengan keinginan pelanggan. Selanjutnya prioritas kedua adalah proses *source* dengan bobot sebesar 0,28 yang artinya tanpa meningkatkan proses pengadaan bahan baku maka kegiatan produksi tidak bisa berjalan sesuai dengan waktu yang ditentukan. Selanjutnya proses *deliver* dengan bobot sebesar 0,25, proses *plan* dengan bobot sebesar 0,14, dan terakhir proses *return* dengan bobot sebesar 0,05.

Pada pembobotan antar atribut, bobot tertinggi pada proses *plan* adalah atribut *responsiveness* berarti kecepatan waktu respon dari suatu pekerjaan sangat penting. Bobot tertinggi pada proses *source* adalah atribut *reliability* berarti kehandalan dalam pengadaan dan kualitas bahan baku sangat diperhatikan. Hasil ini sama dengan hasil penelitian sebelumnya yang dilakukan oleh (Chotimah et al., 2018). Bobot tertinggi pada proses *make* adalah atribut *responsiveness* berarti kecepatan waktu pembuatan produksi sangat penting. Bobot tertinggi pada proses *deliver* adalah atribut *reliability* berarti ketepatan jumlah produk yang dikirim dan jangka waktu pengiriman produk sangat penting. Bobot tertinggi pada proses *return* adalah atribut *reliability* berarti jumlah komplain dari pelanggan perlu diperhatikan.

Pada pembobotan antar KPI, KPI dengan bobot tertinggi pada proses *plan* atribut *reliability* adalah jumlah pertemuan dengan pelanggan dan jangka waktu kedatangan bahan baku yang memiliki bobot sama sebesar 0,42. KPI pada proses *plan* atribut *responsiveness* adalah jangka waktu penjadwalan produksi dengan bobot sebesar 0,41. KPI pada proses *source* atribut *reliability* adalah kualitas bahan baku dengan bobot sebesar 0,56. KPI pada proses *deliver* atribut *reliability* adalah ketepatan jumlah produk yang dikirim dengan bobot sebesar 0,63.

Perhitungan nilai kinerja *supply chain* menghasilkan total kinerja sebesar 68,63%. Hal ini menunjukkan kinerja *supply chain* tergolong rata-rata. Hasil penelitian ini sama dengan penelitian sebelumnya yang dilakukan oleh Wahyuniardi et al., (2017) di PT Brodo Ganesha Indonesia total *kinerja supply chain* sebesar 59,90 tergolong rata-rata.

Kesimpulan

Pelaku kegiatan *supply chain* terdiri dari buyer, CV. Pria Tampan, dan supplier bahan baku. Terdapat tiga aliran *supply chain* di CV. Pria Tampan yaitu aliran uang, aliran barang, dan aliran informasi. Hasil pengukuran kinerja *supply chain* menggunakan metode SCOR di CV. Pria Tampan menunjukkan bahwa proses *supply chain* yang ada pada perusahaan adalah *plan*, *source*, *make*, *deliver*, dan *return*. Atribut yang ada setiap proses adalah *Reliability*, *Responsiveness*, *Agility*, *Cost*, dan *Asset*. Indikator yang mempengaruhi proses *supply chain* berjumlah 19 KPI. Hasil total nilai kinerja *supply chain* CV. Pria Tampan sebesar 68,63%. Menunjukkan bahwa pencapaian kinerja *supply chain* tergolong rata-rata.

Pihak perusahaan sebaiknya memberikan pengarahan mengenai SCM kepada karyawan sehingga kegiatan *supply chain* terkoordinasi dengan baik dan dapat dievaluasi bersama. Penelitian selanjutnya sebaiknya dilakukan pengukuran kinerja dengan membandingkan kinerja perusahaan lain.

Daftar Pustaka

Anggraini, D. P., & Masrifah, I. (2024). PENERAPAN SUPPLY CHAIN MANAGEMENT DALAM PROSES PENGADAAN BAHAN BAKU DI PT. APEXINDO PERKASA. *Neraca Manajemen Ekonomi*, 8(1).
<https://www.investopedia.com/terms/s/scm.asp#:~:text=Supply chain management is>

- important, build a strong consumer brand
- Chotimah, R. R., Purwanggono, B., & Susanty, A. (2018). Pengukuran Kinerja Rantai Pasok Menggunakan Metode SCOR dan AHP Pada Unit Pengantongan Pupuk Urea PT. Dwimatama Multikarsa Semarang. *Industrial Engineering Online Journal*.
- Darojat, & Yunitasari, E. W. (2017). Pengukuran Performansi Perusahaan dengan Menggunakan Metode Supply Chain Operation Reference (SCOR). *Seminar Dan Konferensi Nasional IDEC 2017*, 1–9.
- Dewi, A. K., Istiqomah, S., & Albana, A. S. (2024). Pengukuran Kinerja Supply Chain Dengan Pendekatan Scor Berbasis AHP (Studi Kasus: PT. Mobil Listrik Indonesia). *Jurnal Ilmiah Wahana Pendidikan*, 10, 36–48.
- Jin, B., Sun, Q., & Chen, L. (2025). Enhancing Supply Chain Transparency in Emerging Economies Using Online Contents and LLMs. *International Conference on Information Networking*, 487–492. <https://doi.org/10.1109/ICOIN63865.2025.10993099>
- Kusrini, E., & Miranda, S. (2021). Determining Performance Metrics of Supply Chain Management in Make-to-Order Small-Medium Enterprise Using Supply Chain Operation Reference Model (SCOR Version 12.0). *Mathematical Modelling of Engineering Problems*, 8(5), 750–756. <https://doi.org/10.18280/mmep.080509>
- Liang, Y. Y., Shahabuddin, M., Ahmed, S. F., Tan, J. X., & Ali, S. M. (2025). Optimizing sustainable aviation fuel supply chains: challenges, mitigation strategies and modeling advances. *Fuel*, 402(December), 1–7. <https://doi.org/10.1016/j.fuel.2025.135972>
- Özkanlısoy, Ö., & Bulutlar, F. (2023). Measuring supply chain visibility in disruptive technology era: scale development and validation. *International Journal of Integrated Supply Management*, 16(4), 385–418. <https://doi.org/10.1504/IJISM.2023.133864>
- Rakhman, A., Machfud, & Arkeman, Y. (2018). Kinerja Manajemen Rantai Pasok dengan Menggunakan Pendekatan Metode Supply Chain Operation Reference (SCOR). *Jurnal Aplikasi Manajemen Dan Bisnis*, 4(1), 106–118.
- Sari, A. C. N., & Arsiwi, P. (2022). Pengukuran Kinerja Supply Chain Management UKM Mina Indo Sejahtera dengan Model SCOR dan Perbandingan Berpasangan. *Jurnal Teknik Industri*, 12(3), 240–247.
- Sriwana, I. K., S, N. H., Suwandi, A., & Rasjedin, R. (2021). PENGUKURAN KINERJA RANTAI PASOK MENGGUNAKAN SUPPLY CHAIN OPERATIONS REFERENCE (SCOR) DI UD . ANANDA. *Jurnal Integrasi Sistem Industri*, 8(2).
- Syahfarini, Z. M., & Oktiarso, T. (2023). Pengukuran Kinerja Supply Chain Management PT Otsuka Indonesia dengan Metode Supply Chain Operation Reference. *Jurnal Sains Dan Aplikasi Keilmuan Teknik Industri (SAKTI)*, 03(02), 89–98.
- Wahyuniardi, R., Syarwani, M., & Anggani, R. (2017). Pengukuran Kinerja Supply Chain Dengan Pendekatan Supply Chain Operation References (SCOR). *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*. <https://doi.org/10.23917/jiti.v16i2.4118>
- Wurjaningrum, F., & Adienya, G. (2024). Service Performance Measurement Using the Supply Chain Operation Reference Model in The Events and Travel Industry. *Jurnal Manajemen Teori Dan Terapan| Journal of Theory and Applied Management*, 17(1), 134–148. <https://doi.org/10.20473/jmtt.v17i1.54942>