

**EVALUASI KINERJA *SUPPLIER PRODUCTION PART* DENGAN
METODE *ANALYTICAL HIERARCHY PROCESS* (AHP)
DI PT METINDO ERASAKTI**



ADELIA AMANDA PITALOKA

NIM: 1805421005

**Skripsi yang Ditulis untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan untuk
Memperoleh Gelar Sarjana Terapan Administrasi Bisnis**

**PROGRAM STUDI ADMINISTRASI BISNIS TERAPAN
JURUSAN ADMINISTRASI NIAGA
POLITEKNIK NEGERI JAKARTA**

2022



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

ABSTRAK

ADELIA AMANDA PITALOKA. Evaluasi Kinerja *Supplier Production Part* dengan Metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP) di PT Metindo Erasakti. Jurusan Administrasi Niaga Politeknik Negeri Jakarta 2022.

Evaluasi kinerja *supplier* merupakan salah satu bagian aktivitas *supply chain management* yang berpengaruh terhadap ketepatan dalam pemilihan *supplier*. PT Metindo Erasakti merupakan perusahaan bergerak di bidang manufaktur otomotif yang memproduksi *part* kendaraan. Permasalahan *supplier* selama ini saat memasok *part* adalah keterlambatan pengiriman *part*, kualitas *part* yang tidak sesuai dengan standar perusahaan, dan ketidakpatuhan penerapan aturan *safety*. Penilaian kinerja *supplier* penting bagi perusahaan agar dapat mengontrol dan meningkatkan kinerja *supplier*. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi prioritas kriteria dan menentukan *supplier* terbaik dengan menggunakan metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP). Adapun kriteria untuk mengevaluasi kinerja *supplier* adalah *Cost*, *Quality*, *Delivery*, dan *Safety*. Teknik pengambilan sampel menggunakan teknik *purposive sampling* berjumlah 3 *supplier stamping* dan 3 *supplier painting*. Responden penelitian berjumlah tiga orang, yaitu *division head*, *manager*, dan *supervisor* yang memiliki kewenangan untuk mengambil keputusan. Berdasarkan pengolahan data dihasilkan prioritas kriteria *supplier* adalah kriteria *safety* dengan bobot 0,388 (39%) untuk *stamping* dan bobot 0,377 (38%) untuk *painting*, merupakan kriteria utama. Hasil penelitian menunjukkan bahwa *supplier* yang terpilih adalah *supplier C* (PT DRC) dengan bobot 0,34668 untuk *supplier stamping* dan *supplier A* (PT PMU) dengan bobot sebesar 0,36226 untuk *supplier painting*.

Kata Kunci: Evaluasi *Supplier*, *Supplier Part*, dan AHP.



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

ABSTRACT

ADELIA AMANDA PITALOKA. *Performance Evaluation of Supplier Production Parts with Analytical Hierarchy Process (AHP) Method at PT Metindo Erasakti. Department of Business Administration at Jakarta State Polytechnic 2022.*

Supplier performance evaluation is one part of supply chain management activities that affect accuracy in supplier selection. PT Metindo Erasakti is a company engaged in automotive manufacturing and producing vehicle parts. The supplier issues so far in supplying parts are delays in part delivery, a part quality which is not in accordance with the company standards, and non-compliance with the application of safety rules. Supplier performance assessment is important for companies for controlling and improving supplier performance. This study aims to identify priority criteria and determine the best supplier using the Analytical Hierarchy Process (AHP) method. The criteria for evaluating supplier performances are Cost, Quality, Delivery, and Safety. The study respondents which are: Division Head, Manager, and Supervisor which have the authorities to make a decision. The sampling technique used was the purposive sampling technique, amounting to 3 stamping suppliers and 3 painting suppliers. Based on the data processing, the priority of supplier criteria is safety criteria with a score of 0.377 (38%) for stamping and a score of 0.388 (39%) for painting, which are the main criteria. The results showed that the selected supplier was supplier C (PT DRC) with a score of 0.34668 for the stamping supplier and supplier A (PT PMU) with a score of 0.36226 for the painting supplier.

Keywords: Supplier Evaluation, Supplier Part, and AHP.



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

POLITEKNIK NEGERI JAKARTA
JURUSAN ADMINISTRASI NIAGA
PROGRAM STUDI ADMINISTRASI BISNIS TERAPAN

LEMBAR PERSETUJUAN

Nama : Adelia Amanda Pitaloka
NIM : 1805421005
Program Studi : Administrasi Bisnis Terapan (D4)
Judul Laporan : Evaluasi Kinerja *Supplier Production Part* dengan Metode *Analytical Hierarchy Process (AHP)* di PT Metindo Erasakti

Depok, 7 September 2022

Pembimbing I

Husnil Barry, S.E., M.S.M
NIP 198807012014041002

Pembimbing II

Dr. Nidia Sofa, S.Pd.I, M.Pd
NIP 198310222015042001

Mengetahui,

Ketua Jurusan Administrasi Niaga

Dr. Dita Lis Mariam, M.Si
NIP 196501311989032001



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

POLITEKNIK NEGERI JAKARTA
JURUSAN ADMINISTRASI NIAGA
PROGRAM STUDI ADMINISTRASI BISNIS TERAPAN

LEMBAR PENGESAHAN

Nama : Adelia Amanda Pitaloka
NIM : 1805421005
Program Studi : Administrasi Bisnis Terapan (D4)
Judul Laporan Skripsi : Evaluasi Kinerja *Supplier Production Part* dengan Metode *Analytical Hierarchy Process (AHP)* di PT Metindo Erasakti.

Telah berhasil dipertahankan di hadapan Tim Penguji dan diterima sebagai bagian persyaratan yang diperlukan untuk memperoleh gelar Sarjana Terapan Administrasi Bisnis pada Program Studi Administrasi Bisnis Terapan, Jurusan Administrasi Niaga, Politeknik Negeri Jakarta pada:

Hari : Rabu
Tanggal : 31 Agustus 2022
Waktu : 08.30 – 09.30 WIB

TIM PENGUJI

Ketua Sidang : Husnil Barry, S.E., M.S.M
NIP 198807012014041002
Penguji 1 : Yanita Ella Chandra, S.A.B., M.Si
NIP 199001042019032026
Penguji 2 : Restu Jati Saputro, S.Si., M.Sc
NIP 198801142019031005



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

PERNYATAAN ORISINALITAS

Dengan ini saya menyatakan bahwa:

1. Skripsi ini merupakan karya asli dan belum pernah diajukan untuk mendapatkan gelar akademik Sarjana Terapan Administrasi Bisnis, baik di Politeknik Negeri Jakarta maupun di perguruan tinggi lain.
2. Skripsi ini belum dipublikasikan, kecuali secara tertulis dengan jelas dicantumkan sebagai acuan dalam naskah dengan disebutkan nama pengarang dan dicantumkan dalam daftar pustaka.
3. Pernyataan ini saya buat dengan sesungguhnya dan apabila di kemudian hari terdapat penyimpangan dan ketidakbenaran, maka saya bersedia menerima sanksi akademik berupa pencabutan gelar yang telah diperoleh, serta sanksi lainnya sesuai dengan norma yang berlaku di Politeknik Negeri Jakarta.

Depok, 31 Agustus 2022

Yang Membuat Pernyataan,



Adelia Amanda Pitaloka

NIM 1805421005



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

KATA PENGANTAR

Puji serta syukur Penulis panjatkan kepada Allah SWT karena berkat rahmat dan hidayah-Nya penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “**Evaluasi Kinerja Supplier Production Part dengan Metode Analytical Hierarchy Process (AHP) di PT Metindo Erasakti**”.

Skripsi ini disusun untuk memenuhi persyaratan dalam rangka memperoleh gelar Sarjana Terapan (S.Tr) pada Program Studi Administrasi Bisnis Terapan, Politeknik Negeri Jakarta.

Penulis menyadari bahwa dalam proses penyusunan skripsi ini adapun partisipasi yang terlibat, dukungan serta bimbingan dari berbagai pihak. Oleh karena itu, pada kesempatan ini penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Dr. sc. H. Zainal Nur Arifin, Dipl-Ing. HTL, M.T., selaku Direktur Politeknik Negeri Jakarta
2. Dr. Dra. Iis Mariam, M.Si. selaku Ketua Jurusan Administrasi Niaga Politeknik Negeri Jakarta.
3. Husnil Barry, S.E., M.S.M selaku Kepala Program Studi Administrasi Bisnis Terapan dan dosen pembimbing satu yang telah meluangkan waktunya untuk membimbing penulis, memberikan saran dan dukungan kepada penulis dalam penyelesaian skripsi ini.
4. Dr. Nidia Sofa, S.Pd.I., M.Pd selaku dosen pembimbing dua yang telah meluangkan waktunya untuk membimbing penulis, memberikan saran dan dukungan untuk penulis.
5. Seluruh Bapak dan Ibu Dosen Jurusan Administrasi Niaga yang telah memberikan ilmu yang bermanfaat bagi penulis selama masa perkuliahan.
6. Bapak Ronny Indrayanto dan Bapak Haryo Nurcahyono selaku *Division Head Purchasing* dan *Department Head Purchasing* PT Metindo Erasakti yang telah memberikan kesempatan pada penulis untuk melakukan penelitian dan meluangkan waktunya untuk mengisi kuesioner penelitian.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

7. Bapak Tuter Wasono Putro selaku Senior *Supervisor* yang telah meluangkan waktunya untuk memberikan bimbingan dan bantuan untuk mengisi kuesioner penelitian.
8. Bapak Anggi Friyatna dan Bapak Rudy Ramadhan selaku Staff *Department Supplier Improvement and Development* yang telah memberikan bimbingan dan informasi selama penelitian.
9. Keluarga penulis yang selalu mendukung dan memberikan motivasi kepada penulis sehingga dapat menyelesaikan skripsi ini.
10. Keluarga besar Administrasi Bisnis Terapan Angkatan 2018 dan teman-teman ABT 8A yang selalu memberikan dukungan dan memberikan motivasi selama penyusunan skripsi ini secara langsung maupun tidak langsung.
11. Seluruh pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu yang telah memberikan bantuan dan dukungan dalam penyusunan skripsi ini.

Dalam penyusunan skripsi ini penulis menyadari masih terdapat banyak kekurangan. Oleh karena itu, diharapkan saran dan kritik yang bersifat membangun sebagai bahan evaluasi untuk memperbaiki skripsi ini. Penulis berharap semoga skripsi ini dapat memberikan manfaat dan ilmu bagi penulis maupun pembaca.

**POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA**

Depok, 31 Agustus 2022

Penulis

Adelia Amanda Pitaloka

NIM 1805421005



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

DAFTAR ISI

| | |
|--|-----------|
| HALAMAN JUDUL..... | i |
| ABSTRAK | ii |
| ABSTRACT | iii |
| LEMBAR PERSETUJUAN | iv |
| LEMBAR PENGESAHAN | v |
| PERNYATAAN ORISINALITAS..... | vi |
| KATA PENGANTAR..... | vii |
| DAFTAR ISI..... | ix |
| DAFTAR GAMBAR..... | xi |
| DAFTAR TABEL | xii |
| DAFTAR LAMPIRAN | xviii |
| BAB I PENDAHULUAN | 1 |
| 1.1 Latar Belakang..... | 1 |
| 1.2 Identifikasi Masalah..... | 13 |
| 1.3 Batasan Masalah | 14 |
| 1.4 Rumusan Masalah..... | 14 |
| 1.5 Tujuan Penelitian | 14 |
| 1.6 Manfaat Penelitian | 15 |
| BAB II LANDASAN TEORI | 16 |
| 2.1 Kerangka Teori | 16 |
| 2.1.1 <i>Supply Chain Management</i> | 16 |
| 2.1.2 Evaluasi Kinerja <i>Supplier/Supplier</i> | 20 |
| 2.1.3 Metode <i>Analytical Hierarchy Process (AHP)</i> | 28 |
| 2.2 Kerangka Penelitian/Jurnal yang Relevan | 34 |
| 2.3 Deskripsi Konseptual..... | 46 |
| BAB III METODOLOGI PENELITIAN | 47 |
| 3.1 Waktu dan Tempat Penelitian..... | 47 |



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

| | |
|---|------------|
| 3.1.1 Waktu Peneltian | 47 |
| 3.1.2 Tempat Penelitian | 48 |
| 3.2 Rancangan Penelitian..... | 48 |
| 3.3 Metode Penelitian | 49 |
| 3.2.1 Populasi dan Sampel | 50 |
| 3.2.2 Teknik Pengumpulan Data..... | 52 |
| 3.2.3 Teknik Pengolahan Data | 56 |
| 3.2.4 Teknik Analisis Data..... | 56 |
| BAB IV PEMBAHASAN..... | 61 |
| 4.1 Hasil Rekapitulasi Data | 61 |
| 4.1.1 Hasil Penyebaran Kuesioner | 61 |
| 4.2 Hasil Analisis Data | 61 |
| 4.2.1 Matriks Perbandingan Berpasangan | 61 |
| 4.2.2 Analisis Bobot Kriteria | 94 |
| 4.2.3 Identifikasi Alternatif <i>Supplier</i> | 95 |
| 4.2.4 Perhitungan <i>Consistency Index</i> (CI) | 120 |
| 4.2.5 Perhitungan <i>Consistency Ratio</i> (CR) | 128 |
| 4.2.6 Analisis Prioritas Global | 135 |
| 4.2.7 Penentuan <i>Supplier</i> Terbaik..... | 140 |
| 4.3 Pembahasan | 141 |
| BAB V KESIMPULAN DAN SARAN..... | 146 |
| 5.1 Kesimpulan..... | 146 |
| 5.2 Saran | 147 |
| DAFTAR PUSTAKA | 149 |
| LAMPIRAN..... | 152 |



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

DAFTAR GAMBAR

| | |
|--|-----|
| Gambar 1. 1 Grafik Industri Suku Cadang tahun 2017-2021 | 1 |
| Gambar 1. 2 <i>Safety Performance</i> tahun 2021 | 3 |
| Gambar 1. 3 <i>Quality Performance</i> tahun 2021 | 4 |
| Gambar 1. 4 <i>Delivery Performance</i> tahun 2021 | 5 |
| Gambar 1. 5 <i>Quality Performance</i> tahun 2022 | 7 |
| Gambar 1. 6 <i>Safety Performance</i> tahun 2022 | 9 |
| Gambar 1. 7 <i>Delivery Performance</i> tahun 2022 | 11 |
| Gambar 1. 8 Rumus Perhitungan PPM | 12 |
| Gambar 2. 2 Struktur Hierarki Evaluasi Kinerja <i>Supplier</i> | 46 |
| Gambar 3. 1 Rancangan Penelitian..... | 48 |
| Gambar 3. 2 Skala penilaian perbandingan berpasangan..... | 54 |
| Gambar 3. 3 Bagan Struktur AHP..... | 57 |
| Gambar 3.4 Tabel <i>Random Index</i> | 59 |
| Gambar 4.2. 3 Ratio Index..... | 128 |
| Gambar 4.2.4 Bobot Kriteria <i>Stamping</i> | 141 |
| Gambar 4.2.5 Bobot Kriteria <i>Painting</i> | 142 |
| Gambar 4.2.6 Diagram Prioritas Global <i>Supplier Stamping</i> | 143 |
| Gambar 4.2.7 Diagram Prioritas Global <i>Supplier Painting</i> | 144 |



DAFTAR TABEL

| | |
|---|----|
| Tabel 1. 1 Tabel Penurunan <i>Quality Performance Supplier</i> | 12 |
| Tabel 2. 1 Tabel Cakupan <i>Supply Chain Management</i> | 18 |
| Tabel 2. 2 Tabel Kriteria Pemilihan <i>Supplier</i> | 26 |
| Tabel 2. 3 Tabel Kriteria <i>Supplier</i> Dickson | 26 |
| Tabel 2. 4 Tabel Jurnal Relevan..... | 34 |
| Tabel 3. 1 Tabel Waktu Penelitian..... | 47 |
| Tabel 3. 2 Daftar Nama <i>Supplier</i> PT Metindo Erasakti | 50 |
| Tabel 3. 3 Tabel Instrumen Penelitian | 55 |
| Tabel 4.1.1 Karakteristik Responden..... | 61 |
| Tabel 4.2.1 Skala Dasar Perbandingan Berpasangan..... | 62 |
| Tabel 4.2.2 Matriks Perbandingan Berpasangan Kriteria <i>Stamping</i> | 63 |
| Tabel 4.2.3 Matriks Perbandingan Berpasangan Kriteria <i>Painting</i> | 63 |
| Tabel 4.2.4 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Stamping</i> Subkriteria Harga Produk | 65 |
| Tabel 4.2.5 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Painting</i> Subkriteria Harga Produk | 65 |
| Tabel 4.2.6 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Stamping</i> Subkriteria Diskon | 66 |
| Tabel 4.2.7 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Painting</i> Subkriteria Diskon | 67 |
| Tabel 4.2.8 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Stamping</i> Subkriteria Negosiasi | 67 |
| Tabel 4.2.9 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Painting</i> Subkriteria Negosiasi | 68 |
| Tabel 4.2.10 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Stamping</i> Subkriteria Pembayaran | 69 |
| Tabel 4.2.11 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Painting</i> Subkriteria Pembayaran | 70 |

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

| | |
|---|----|
| Tabel 4.2.12 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Stamping</i> Subkriteria Konsistensi Harga | 70 |
| Tabel 4.2.13 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Painting</i> Subkriteria Konsistensi Harga | 71 |
| Tabel 4.2.14 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Stamping</i> Subkriteria Perbaikan Produk | 72 |
| Tabel 4.2.15 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Painting</i> Subkriteria Perbaikan Produk | 73 |
| Tabel 4.2.16 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Stamping</i> Subkriteria Garansi/Jaminan Produk | 73 |
| Tabel 4.2.17 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Painting</i> Subkriteria Garansi/Jaminan Produk | 74 |
| Tabel 4.2.18 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Stamping</i> Subkriteria Kualitas Produk..... | 75 |
| Tabel 4.2.19 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Painting</i> Subkriteria Kualitas Produk..... | 76 |
| Tabel 4.2.20 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Stamping</i> Subkriteria Konsistensi Kualitas..... | 76 |
| Tabel 4.2.21 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Painting</i> Subkriteria Konsistensi Kualitas..... | 77 |
| Tabel 4.2.22 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Stamping</i> Subkriteria Produk <i>Reject</i> | 78 |
| Tabel 4.2.23 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Painting</i> Subkriteria Produk <i>Reject</i> | 79 |
| Tabel 4.2.24 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Stamping</i> Subkriteria Ketepatan Jenis..... | 79 |
| Tabel 4.2.25 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Painting</i> Subkriteria Ketepatan Jenis..... | 80 |
| Tabel 4.2.26 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Stamping</i> Subkriteria Tepat Waktu | 81 |



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

| | |
|--|----|
| Tabel 4.2.27 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Painting</i> Subkriteria Tepat Waktu | 82 |
| Tabel 4.2.28 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Stamping</i> Subkriteria Kesesuaian Jumlah | 82 |
| Tabel 4.2.29 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Painting</i> Subkriteria Kesesuaian Jumlah | 83 |
| Tabel 4.2.30 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Stamping</i> Subkriteria Kelengkapan Dokumen..... | 84 |
| Tabel 4.2.31 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Painting</i> Subkriteria Kelengkapan Dokumen..... | 85 |
| Tabel 4.2.32 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Stamping</i> Subkriteria Pengemasan..... | 85 |
| Tabel 4.2.33 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Painting</i> Subkriteria Pengemasan..... | 86 |
| Tabel 4.2.34 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Stamping</i> Subkriteria <i>Safety Helmet</i> | 87 |
| Tabel 4.2.35 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Painting</i> Subkriteria <i>Safety Helmet</i> | 88 |
| Tabel 4.2.36 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Stamping</i> Subkriteria <i>Safety Rompi</i> | 88 |
| Tabel 4.2.37 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Painting</i> Subkriteria <i>Safety Rompi</i> | 89 |
| Tabel 4.2.38 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Stamping</i> Subkriteria <i>Safety Shoes</i> | 90 |
| Tabel 4.2.39 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Painting</i> Subkriteria <i>Safety Shoes</i> | 91 |
| Tabel 4.2.40 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Stamping</i> Subkriteria Penggunaan Sarung Tangan..... | 91 |
| Tabel 4.2.41 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Painting</i> Subkriteria Penggunaan Sarung Tangan..... | 92 |



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

| | |
|--|-----|
| Tabel 4.2.42 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Stamping</i> Subkriteria Penggunaan Proses <i>Loading</i> dan <i>Unloading</i> | 93 |
| Tabel 4.2.43 Matriks Perbandingan Berpasangan Alternatif <i>Painting</i> Subkriteria Penggunaan Proses <i>Loading</i> dan <i>Unloading</i> | 93 |
| Tabel 4.2.44 Tabel Bobot Kriteria <i>Stamping</i> | 94 |
| Tabel 4.2.45 Tabel Bobot Kriteria <i>Painting</i> | 95 |
| Tabel 4.2.46 Bobot subkriteria harga produk alternatif <i>stamping</i> | 95 |
| Tabel 4.2.47 Harga Produk <i>Stamping</i> | 96 |
| Tabel 4.2.48 Bobot subkriteria diskon alternatif <i>stamping</i> | 96 |
| Tabel 4.2.49 Penawaran Harga <i>Supplier Stamping</i> | 96 |
| Tabel 4.2.50 Bobot subkriteria negosiasi alternatif <i>stamping</i> | 97 |
| Tabel 4.2.51 Bobot subkriteria pembayaran alternatif <i>stamping</i> | 97 |
| Tabel 4.2.52 Rekap <i>Invoice</i> Bulan Agustus 2022 <i>Stamping</i> | 98 |
| Tabel 4.2.53 Bobot subkriteria konsistensi harga alternatif <i>stamping</i> | 98 |
| Tabel 4.2.54 Bobot subkriteria perbaikan produk alternatif <i>stamping</i> | 99 |
| Tabel 4.2.55 Rekap Perbaikan Produk <i>Stamping</i> | 99 |
| Tabel 4.2.56 Bobot subkriteria garansi produk alternatif <i>stamping</i> | 99 |
| Tabel 4.2.57 Bobot subkriteria kualitas produk alternatif <i>stamping</i> | 100 |
| Tabel 4.2.58 Bobot subkriteria konsistensi kualitas alternatif <i>stamping</i> | 100 |
| Tabel 4.2.59 Bobot subkriteria produk <i>reject</i> alternatif <i>stamping</i> | 101 |
| Tabel 4.2. 60 Daftar <i>Stamping Part Reject</i> | 101 |
| Tabel 4.2.61 Bobot subkriteria ketepatan jenis alternatif <i>stamping</i> | 102 |
| Tabel 4.2.62 <i>Problem Delivery</i> Bulan Jan-Mei 2022 | 102 |
| Tabel 4.2.63 Bobot subkriteria tepat waktu alternatif <i>stamping</i> | 102 |
| Tabel 4.2.64 Bobot subkriteria kesesuaian jumlah alternatif <i>stamping</i> | 103 |
| Tabel 4.2.65 Bobot subkriteria kelengkapan dokumen alternatif <i>stamping</i> | 103 |
| Tabel 4.2.66 Bobot subkriteria pengemasan alternatif <i>stamping</i> | 104 |
| Tabel 4.2.67 Bobot subkriteria <i>safety helmet</i> alternatif <i>stamping</i> | 105 |
| Tabel 4.2.68 Temuan <i>Safety Helmet Supplier Stamping</i> | 105 |
| Tabel 4.2.69 Bobot subkriteria <i>safety rompi</i> alternatif <i>stamping</i> | 105 |
| Tabel 4.2.70 Temuan <i>Safety Rompi Supplier Stamping</i> | 106 |



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

| | |
|---|-----|
| Tabel 4.2.71 Bobot subkriteria <i>safety shoes</i> alternatif <i>stamping</i> | 106 |
| Tabel 4.2.72 Temuan <i>Safety Shoes Supplier Stamping</i> | 106 |
| Tabel 4.2.73 Bobot subkriteria penggunaan sarung tangan alternatif <i>stamping</i> . | 107 |
| Tabel 4.2.74 Temuan Penggunaan Sarung Tangan <i>Supplier Stamping</i> | 107 |
| Tabel 4.2.75 Bobot subkriteria proses <i>loading</i> dan <i>unloading</i> alternatif <i>stamping</i> | 107 |
| Tabel 4.2.76 Temuan Proses <i>Loading&Unloading Supplier Stamping</i> | 108 |
| Tabel 4.2.77 Bobot subkriteria harga produk alternatif <i>painting</i> | 108 |
| Tabel 4.2.78 Daftar Harga <i>Painting</i> | 108 |
| Tabel 4.2.79 Bobot subkriteria diskon alternatif <i>painting</i> | 109 |
| Tabel 4.2.80 Penawaran Harga <i>Supplier Painting</i> | 109 |
| Tabel 4.2.81 Bobot subkriteria negosiasi alternatif <i>painting</i> | 109 |
| Tabel 4.2.82 Bobot subkriteria pembayaran alternatif <i>painting</i> | 110 |
| Tabel 4.2.83 Rekap <i>Invoice</i> Bulan Agustus 2022 <i>Painting</i> | 110 |
| Tabel 4.2.84 Bobot subkriteria konsistensi harga alternatif <i>painting</i> | 111 |
| Tabel 4.2.85 Bobot subkriteria perbaikan produk alternatif <i>painting</i> | 111 |
| Tabel 4.2.86 Rekap Perbaikan Produk <i>Painting</i> | 112 |
| Tabel 4.2.87 Bobot subkriteria garansi produk alternatif <i>painting</i> | 112 |
| Tabel 4.2.88 Bobot subkriteria kualitas produk alternatif <i>painting</i> | 113 |
| Tabel 4.2.89 Bobot subkriteria konsistensi kualitas alternatif <i>painting</i> | 113 |
| Tabel 4.2.90 Bobot subkriteria produk <i>reject</i> alternatif <i>painting</i> | 114 |
| Tabel 4.2.91 Daftar <i>Painting Part Reject</i> | 114 |
| Tabel 4.2.92 Bobot subkriteria ketepatan jenis produk alternatif <i>painting</i> | 114 |
| Tabel 4.2.93 Tabel <i>Performance Delivery Supplier Painting</i> | 115 |
| Tabel 4.2.94 Bobot subkriteria tepat waktu alternatif <i>painting</i> | 115 |
| Tabel 4.2.95 Bobot subkriteria kesesuaian jumlah alternatif <i>painting</i> | 116 |
| Tabel 4.2.96 Bobot subkriteria kelengkapan dokumen alternatif <i>painting</i> | 116 |
| Tabel 4.2.97 Bobot subkriteria pengemasan alternatif <i>painting</i> | 117 |
| Tabel 4.2. 98 Bobot subkriteria <i>safety helmet</i> alternatif <i>painting</i> | 117 |
| Tabel 4.2.99 Temuan <i>Safety Helmet Supplier Painting</i> | 117 |
| Tabel 4.2.100 Bobot subkriteria <i>safety</i> rompi alternatif <i>painting</i> | 118 |



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

| | |
|--|-----|
| Tabel 4.2.101 Temuan <i>Safety Rompi Supplier Painting</i> | 118 |
| Tabel 4.2.102 Bobot subkriteria <i>safety shoes</i> alternatif <i>painting</i> | 118 |
| Tabel 4.2. 103 Temuan <i>Safety Shoes Supplier Painting</i> | 119 |
| Tabel 4.2.104 Bobot subkriteria penggunaan sarung tangan alternatif <i>painting</i> | 119 |
| Tabel 4.2.105 Temuan <i>Penggunaan Sarung Tangan Supplier Painting</i> | 119 |
| Tabel 4.2.106 Bobot subkriteria proses <i>loading</i> dan <i>unloading</i> alternatif <i>painting</i> | 120 |
| Tabel 4.2.107 Temuan <i>Loading&Unloading Supplier Painting</i> | 120 |
| Tabel 4.2.108 Tabel Prioritas <i>Global Supplier Stamping</i> | 136 |
| Tabel 4.2.109 Tabel Prioritas <i>Global Supplier Painting</i> | 138 |
| Tabel 4.2.110 Ranking Alternatif <i>Supplier Stamping</i> | 140 |
| Tabel 4.2.111 Ranking Alternatif <i>Supplier Painting</i> | 140 |

POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

DAFTAR LAMPIRAN

| | |
|---|-----|
| Lampiran 1 - Kuesioner | 152 |
| Lampiran 2 – Hasil Wawancara | 157 |
| Lampiran 3 – Dokumen <i>Supplier Quality Manual</i> | 160 |



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Menteri Perindustrian menjelaskan bahwa industri otomotif merupakan salah satu sektor industri yang memiliki kontribusi cukup besar terhadap perekonomian nasional. Pada tahun 2021, Menteri Perindustrian mencatat terdapat 22 perusahaan industri yang memproduksi kendaraan bermotor roda empat atau lebih. Selain itu, Menteri Perindustrian juga mencatat terdapat 26 perusahaan industri kendaraan bermotor roda dua dan tiga (sumber: (Kemenperin, 2021). Diperkirakan produksi kendaraan mencapai 2.35 juta unit per tahun. Maka, untuk memenuhi jumlah produksi kendaraan yang tinggi perlu adanya *supplier part*/komponen yang diperoleh dari perusahaan manufaktur.

Berdasarkan data Badan Pusat Statistik (BPS) setiap tahunnya jumlah perusahaan manufaktur di Indonesia mengalami peningkatan. Di bawah ini adalah grafik industri suku cadang dan aksesoris kendaraan bermotor roda empat atau lebih di Indonesia tahun 2017-2021 sebagai berikut:



Gambar 1. 1 Grafik Industri Suku Cadang tahun 2017-2021
Sumber: Badan Pusat Statistik (BPS)

Berdasarkan gambar 1.1 grafik industri suku cadang dan aksesoris bermotor roda empat atau lebih di Indonesia pada tahun 2017-2020 mengalami peningkatan jumlah perusahaan. Namun, pada tahun 2021 mengalami penurunan sebanyak 56



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

perusahaan akibat pandemi covid-19. Meningkatnya jumlah perusahaan manufaktur memberikan dampak terhadap semakin tinggi persaingan di dunia industri. Upaya yang dapat dilakukan perusahaan adalah dengan mengelola *supply chain* melalui peningkatan kualitas, pengurangan biaya, ketepatan waktu dalam pengiriman, dan ketepatan dalam memilih mitra bisnis. Ketepatan dalam memilih mitra bisnis akan mempengaruhi kelancaran produksi dan operasional perusahaan dalam memasok permintaan *part* kendaraan yang tinggi. Untuk memilih mitra bisnis yang tepat, perusahaan melakukan penilaian terhadap kinerja *supplier*.

Adapun yang perlu diperhatikan dalam melakukan evaluasi kinerja *supplier*, seperti penentuan kriteria, sub-kriteria, dan alternatif *supplier*. Untuk memudahkan penilaian *supplier*, maka dibutuhkan metode pengambilan keputusan yang bertujuan memudahkan perusahaan dalam menilai dan menentukan *supplier* terbaik. Metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP) adalah sistem pendukung pengambilan keputusan dengan membandingkan setiap kriteria dan sub-kriteria untuk menentukan prioritas dari berbagai alternatif.

PT Metindo Erasakti adalah perusahaan swasta bergerak di bidang manufaktur otomotif yang memproduksi *part* dan *tooling*. Pada penelitian ini difokuskan hanya pada produksi *part*. PT Metindo Erasakti memasok kebutuhan *part*/komponen ke perusahaan otomotif untuk memproduksi kendaraan. PT Metindo Erasakti menjalin kerjasama dengan 76 *supplier* untuk memasok *part*.

PT Metindo Erasakti merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang menerapkan penilaian kinerja *supplier* pada perusahaannya. Perusahaan menetapkan *supplier quality manual* berdasarkan tiga kriteria, yaitu *quality*, *delivery*, dan *safety* untuk mengevaluasi kinerja *supplier*.

Berdasarkan hasil wawancara dengan staff departemen *Supplier Improvement and Development* (SID), adapun permasalahan yang ditemukan di lapangan saat melakukan evaluasi *supplier* yaitu ditemukan *part* yang tidak sesuai dengan standar *quality* perusahaan, adanya keterlambatan saat pengiriman barang, dan *safety rule* yang tidak sesuai dengan standar perusahaan. Berikut ini adalah data evaluasi kinerja *supplier* tahun 2021-2022.

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan Laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengummikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

| NO | KODE | NAMA SUPPLIER | QUALITY | SUMMARY PERFORMANCE | QUALITY PERFORMANCE 2022, TARGET MAX = 100 PPM (RANK "B") | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----|--------|---------------------------------------|---------|---------------------|---|-----------|-----------------|-------------------|-------------------|---------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---------|
| | | | | | WINTERA | A = 0 PPM | B = 1 - 100 PPM | C = 101 - 200 PPM | D = 201 - 300 PPM | E = > 300 PPM | Jan | Feb | Mar | Apr | May | Jun | Jul | Aug | Sep | Oct | Nov | Dec | Avy/Mth |
| 1 | ESTAR | PT WON WOOD INDONESIA | A | PPM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | A |
| 2 | DRC | PT DIAN BAYA CIPRA | E | PPM | 1138 | 250 | 28 | 96 | | | | | | | | | | | | | | | E |
| 3 | LTP | PT LISTARI TEKNIK PLASTIKATAMA | E | PPM | 2361 | 1202 | 121 | 1405 | | | | | | | | | | | | | | | E |
| 4 | DPF | PT DIHABIA PRECISION PART | A | PPM | 20 | | | | | | | | | | | | | | | | | | A |
| 5 | IGI | PT GEORNI TOOLING INDONESIA | E | PPM | 67 | 29 | 130 | 21 | | | | | | | | | | | | | | | E |
| 6 | TAKU | PT TERAMITA MARGARDA UNGGUL | D | PPM | 20 | 32 | | 202 | | | | | | | | | | | | | | | D |
| 7 | PMU | PT PRIMA MUTU UNGGUL | E | PPM | 343 | 752 | 122 | 481 | 754 | | | | | | | | | | | | | | E |
| 8 | PPA | PT PRUK PERUSAHA ABADI | E | PPM | 111 | 450 | 104 | 444 | 456 | | | | | | | | | | | | | | E |
| 9 | SIP | PT SAGA SATYA PRATAMA | A | PPM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | A |
| 10 | IRI | PT INTIA PRESS INDONESIA | B | PPM | 224 | 30 | | | | | | | | | | | | | | | | | B |
| 11 | AKG | PT AGANET SPRING INDONESIA | A | PPM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | A |
| 12 | SP1 | PT SIGUL PRESS INDONESIA | A | PPM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | A |
| 13 | ATP | PT ANEKA TERPAKANGA PRATAMA | A | PPM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | A |
| 14 | SAM | PT SEBASTIAN JAYA METAL | B | PPM | | 30 | | | | | | | | | | | | | | | | | B |
| 15 | GGI | PT GUNA SINAPUTRA SILVITERA | E | PPM | 1470 | | | | | | | | | | | | | | | | | | E |
| 16 | IEEP | PT IARI TAKAGI ELK PRODUK | A | PPM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | A |
| 17 | BMI | PT BINTANG MATRIK INDONESIA | A | PPM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | A |
| 18 | TMG | PT TANGGA MANUFACTURING INEL | B | PPM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | B |
| 19 | HUM | PT HINENDRA JAYA METAL | A | PPM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | A |
| 20 | AME | PT VANADUM MODERN ELETROPLATING | E | PPM | 204 | 120 | 134 | 134 | | | | | | | | | | | | | | | E |
| 21 | SGT | PT SAGA HARU TEKNOLOGI SEJATI | A | PPM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | A |
| 22 | PMU | PT PRESS METAL INDAHIA | E | PPM | 238 | 134 | | | | | | | | | | | | | | | | | E |
| 23 | BMA | PT BERADAYA MULTI AZIPRIMA | E | PPM | 6150 | 70 | 124 | | | | | | | | | | | | | | | | E |
| 24 | MASB | PT MASB SUKSES | E | PPM | 101 | 1000 | | | | | | | | | | | | | | | | | E |
| 25 | OPM | PT OPHAMA POLIMETAL | A | PPM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | A |
| 26 | NIC | PT NAMICOH INDONESIA COMPONENT | A | PPM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | A |
| 27 | CP | PT CIKARANG PRESS | B | PPM | | 211 | | | | | | | | | | | | | | | | | B |
| 28 | EMD | PT GREENLAND METAL STAMPING INDONESIA | B | PPM | 55 | 11 | 11 | | | | | | | | | | | | | | | | B |
| 29 | GMS | PT GRANINDO MAJU SUKSES | A | PPM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | A |
| 30 | CHEMCO | PT CHEMCO HARAPAN MELAKSANA | A | PPM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | A |
| 31 | YRI | PT YOGGA PRIMA INTI | B | PPM | 6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | B |
| 32 | SIP | PT SENAWA SODRA PRECISION | E | PPM | 10321 | 6176 | 1284 | 101 | 1036 | | | | | | | | | | | | | | E |
| 33 | MRI | PT MINGHONG INDUSTRY | E | PPM | | | | | | | | | | | | | | | | | | | E |

**POLITEKNIK
NEGERI
JAKARTA**



Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan Laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengummikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

| SUMMARY DELIVERY PERFORMANCE 2022. TARGET = MIN 99,99% (RANK "B") | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--------|---------------------------------------|----------------------|---|--------------|--------------|--------------|--------------|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|--|--|--|--------------|
| NO | CODE | NAMA SUPPLIER | DELIVERY PERFORMANCE | Kriteria: A = >= 99,99% B = 99,99% C = 99,98% D = 99,97% E = < 99,96% | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | Jan | Feb | Mar | Apr | May | Jun | Juli | Aug | Sep | Oct | Nov | Des | | | | | | |
| 1 | STAR | PT WON WOO INDONESIA | 98,08% C | AKURASI: 99,04% RANK: B | 97,20% D | 97,73% D | 98,04% C | 98,50% C | | | | | | | | | | | | | 98,08% C |
| 2 | DIRC | PT DIAN RAYA CPTA | 97,64% D | AKURASI: 98,93% RANK: C | 97,49% D | 97,71% D | 97,27% D | 99,51% B | | | | | | | | | | | | | 97,64% D |
| 3 | LTP | PT LESTARI TENIK PLASTIKAMA | 98,34% C | AKURASI: 98,02% RANK: C | 98,74% C | 98,13% E | 98,50% C | 99,43% B | | | | | | | | | | | | | 98,34% C |
| 4 | DPP | PT DHARMA PRECISION PART | 94,57% E | AKURASI: 100,00% RANK: A | 94,14% E | 97,73% D | 97,07% E | 97,00% E | | | | | | | | | | | | | 94,57% E |
| 5 | GFI | PT GEOHO TOOLING INDONESIA | 94,42% E | AKURASI: 97,04% RANK: E | 93,11% E | 96,72% E | 96,27% B | 100,00% A | | | | | | | | | | | | | 94,42% E |
| 6 | TMU | PT TRIMTRA MARGANDA UNGGUL | 98,57% C | AKURASI: 99,43% RANK: B | 98,98% C | 98,11% C | 98,07% C | 98,21% C | | | | | | | | | | | | | 98,57% C |
| 7 | PMU | PT PRIMA MUTU UNGGUL | 100,00% A | AKURASI: 100,00% RANK: A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | | | | | | | | | | | | | 100,00% A |
| 8 | PPA | PT PRIUK PERKASA ABADI | 100,00% A | AKURASI: 100,00% RANK: A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | | | | | | | | | | | | | 100,00% A |
| 9 | SSP | PT SAJA SATYA PRATAMA | 97,41% D | AKURASI: 98,70% RANK: C | 99,60% B | 94,71% E | 95,20% E | 99,21% B | | | | | | | | | | | | | 97,41% D |
| 10 | IFI | PT INTRA PRESIGI INDONESIA | 99,17% B | AKURASI: 98,90% RANK: C | 98,90% C | 99,32% B | 99,52% B | 99,57% B | | | | | | | | | | | | | 99,17% B |
| 11 | ANS | PT ASANET SPRING INDONESIA | 99,53% B | AKURASI: 100,00% RANK: A | 100,00% A | 99,15% B | 100,00% A | 100,00% A | | | | | | | | | | | | | 99,53% B |
| 12 | SPI | PT SICOL PRESS INDONESIA | 99,54% B | AKURASI: 100,00% RANK: A | 100,00% A | 99,33% B | 99,69% B | 99,20% C | | | | | | | | | | | | | 99,54% B |
| 13 | ATP | PT ANEKA TRIPRAKASA PRATAMA | 98,13% C | AKURASI: 100,00% RANK: A | 100,00% A | 98,70% E | 98,41% E | 98,42% C | | | | | | | | | | | | | 98,13% C |
| 14 | SIM | PT SEBASTIAN JAYA METAL | 96,12% E | AKURASI: 100,00% RANK: A | 100,00% A | 97,13% E | 96,20% E | 97,24% E | | | | | | | | | | | | | 96,12% E |
| 15 | GSS | PT GUNA SENAPUTRA SEAHTERA | 99,04% B | AKURASI: 100,00% RANK: A | 100,00% A | 99,14% B | 100,00% A | 100,00% A | | | | | | | | | | | | | 99,04% B |
| 16 | STEP | PT SARI TAKASI ELOK PRODUK | 100,00% A | AKURASI: 100,00% RANK: A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | | | | | | | | | | | | | 100,00% A |
| 17 | BMA | PT BINTANG MATRIX INDONESIA | 100,00% A | AKURASI: 100,00% RANK: A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | | | | | | | | | | | | | 100,00% A |
| 18 | TMI | PT TAKISHA MANUFACTURING IND. | 100,00% A | AKURASI: 100,00% RANK: A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | | | | | | | | | | | | | 100,00% A |
| 19 | HIM | PT RENENDRA JAYA METAL | 98,83% C | AKURASI: 100,00% RANK: A | 100,00% A | 98,27% E | 98,27% E | 97,97% E | | | | | | | | | | | | | 98,83% C |
| 20 | VME | PT VANADIUM MODERN ELEKTROPLATING | 100,00% A | AKURASI: 100,00% RANK: A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | | | | | | | | | | | | | 100,00% A |
| 21 | SOT | PT SAGA HKABI TEKNINDO SEJATI | 100,00% A | AKURASI: 100,00% RANK: A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | | | | | | | | | | | | | 100,00% A |
| 22 | PMJ | PT PRESO METAL INDIAYA | 97,80% D | AKURASI: 97,20% RANK: D | 99,93% B | 99,70% B | 97,58% E | 97,11% E | | | | | | | | | | | | | 97,80% D |
| 23 | RMA | PT REKADAYA MULTI ADIPRIMA | 94,84% E | AKURASI: 91,71% RANK: E | 98,11% E | 100,00% A | 96,93% E | 97,77% E | | | | | | | | | | | | | 94,84% E |
| 24 | MASBI | PT MASBI SUKSES | 94,32% E | AKURASI: 95,00% RANK: E | 95,11% E | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | | | | | | | | | | | | | 94,32% E |
| 25 | DPA | PT DHARMA POLYMETAL | 100,00% A | AKURASI: 100,00% RANK: A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | | | | | | | | | | | | | 100,00% A |
| 26 | NIC | PT NAMICDH INDONESIA COMPONENT | 100,00% A | AKURASI: 100,00% RANK: A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | | | | | | | | | | | | | 100,00% A |
| 27 | CP | PT CIKARANG PRESIGI | 98,83% C | AKURASI: 99,17% RANK: B | 98,57% C | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | | | | | | | | | | | | | 98,83% C |
| 28 | GMSI | PT GREENLAND METAL STAMPING INDONESIA | 94,90% E | AKURASI: 87,83% RANK: E | 95,00% E | 100,00% A | 97,48% E | 96,20% E | | | | | | | | | | | | | 94,90% E |
| 29 | GMS | PT GRAKINDO MAJU SUKSES | 100,00% A | AKURASI: 100,00% RANK: A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | | | | | | | | | | | | | 100,00% A |
| 30 | CHEMCO | PT CHEMCO HARAPAN NUSANTARA | 100,00% A | AKURASI: 100,00% RANK: A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | | | | | | | | | | | | | 100,00% A |
| 31 | YRI | PT YOSKA PRIMA INTI | 97,45% D | AKURASI: 91,71% RANK: E | 97,44% D | 98,10% C | 98,22% C | 99,79% B | | | | | | | | | | | | | 97,45% D |
| 32 | SSP | PT SENAYATA SODKE PRECISION | 100,00% A | AKURASI: 100,00% RANK: A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | 100,00% A | | | | | | | | | | | | | 100,00% A |
| 33 | MHI | PT MINGCHONG INDUSTRY | | AKURASI: | | | | | | | | | | | | | | | | | |

**NEGERI
JAKARTA**



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

supplier berdasarkan *quality performance supplier* yang mengalami penurunan di tahun 2022:

Tabel 1. 1 Tabel Penurunan *Quality Performance Supplier*

| Supplier Stamping Quality Performance | | | | | | | |
|---------------------------------------|----------|----------|--------|----------|--------|----------|--------|
| No. | Bulan | PT. WMS | | PT. LTP | | PT. DRC | |
| | | Received | Reject | Received | Reject | Received | Reject |
| 1. | Januari | 0 | 0 | 285.110 | 3061 | 243.592 | 1159 |
| 2. | Februari | 8.702 | 0 | 260.525 | 2697 | 239.877 | 236 |
| 3. | Maret | 26.325 | 300 | 323.490 | 151 | 283.046 | 24 |
| 4. | April | 26.325 | 120 | 322.290 | 2200 | 283.046 | 96 |
| 5. | Mei | 50.030 | 0 | 377.183 | 0 | 312.655 | 0 |
| 6. | Juni | 37.039 | 6479 | 621.744 | 965 | 318.055 | 667 |

| Supplier Painting Quality Performance | | | | | | | |
|---------------------------------------|----------|----------|--------|----------|--------|----------|--------|
| No. | Bulan | PT. PMU | | PT. TCF | | PT. PPA | |
| | | Received | Reject | Received | Reject | Received | Reject |
| 1. | Januari | 299.152 | 583 | 26.428 | 4160 | 126.286 | 313 |
| 2. | Februari | 358.898 | 782 | 24.250 | 8525 | 119.144 | 920 |
| 3. | Maret | 402.691 | 602 | 21.280 | 5119 | 139.821 | 504 |
| 4. | April | 402.691 | 401 | 21.280 | 1345 | 139.821 | 664 |
| 5. | Mei | 392.771 | 434 | 99.260 | 1713 | 144.526 | 436 |
| 6. | Juni | 402.691 | 377 | 10.730 | 477 | 153.511 | 400 |

Sumber: Departemen SID

Keterangan:

$$\text{ppm} = \frac{\text{Total NG Parts (Pcs)}}{\text{Total Qty Act Delivery Parts (Pcs)}} \times 1.000.000$$

Gambar 1. 8 Rumus Perhitungan PPM

Sumber: Departemen SID

Pada tabel 1.1 keenam *supplier* mendapatkan temuan *part* yang *reject*/cacat dengan jumlah yang berbeda. *supplier* tersebut merupakan *supplier* yang memasok kebutuhan *part* ke PT Metindo Erasakti secara kontinu. Berdasarkan standar perusahaan toleransi atau target *maximal part reject* yang dikirimkan *supplier* adalah sebesar 100 PPM (*parts per million*) dari jumlah pembelian.

Berdasarkan hasil wawancara dengan staff SID adapun faktor-faktor yang dapat menyebabkan kinerja *supplier* menurun, seperti adanya permasalahan pada *tooling* atau mesin produksi *part* yang dapat mempengaruhi kualitas dan ketepatan



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

waktu pengiriman, adanya permasalahan *quality control* yang dilakukan *supplier*, dan *schedule* yang dibuat oleh departemen *procurement* tidak sesuai dengan *schedule supplier* sehingga terjadi keterlambatan.

Masalah yang terjadi apabila dibiarkan akan dapat menimbulkan kerugian bagi perusahaan. Oleh karena itu, penelitian ini akan membahas evaluasi kinerja *Supplier* dengan menggunakan metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP) untuk memilih *supplier* yang potensial memasok *part* ke perusahaan. Penelitian ini berjudul “**Evaluasi Kinerja *Supplier Production Part* dengan Metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP) di PT Metindo Erasakti**”.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah penulis uraikan, maka dapat diidentifikasi masalah dalam penelitian ini sebagai berikut:

- a. Tingginya persaingan perusahaan manufaktur di dunia industri
- b. Terdapat banyaknya alternatif *supplier production part*
- c. Setiap alternatif *supplier* memiliki kelebihan dan kekurangan dalam kerjanya
- d. Adanya permasalahan dalam kualitas *part* ditandai dengan ditemukannya *part* cacat yang dikirim oleh *supplier*.
- e. Adanya permasalahan dalam distribusi *part* ditandai dengan adanya keterlambatan pengiriman dan ketidaksesuaian antara jumlah *part* yang dikirim dengan *purchase order* (PO).
- f. Adanya permasalahan *safety rule* ditandai dengan tidak disiplin dalam pemakaian APD dan pengaplikasian K3 pada kendaraan saat mengirimkan produk.
- g. Kriteria dalam mengevaluasi *supplier* yang diterapkan PT Metindo Erasakti hanya terfokus pada 3 kriteria, yaitu *quality*, *delivery*, dan *safety*.

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

1.3 Batasan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi masalah yang telah penulis uraikan, maka peneliti memfokuskan dan membatasi masalah penelitian sebagai berikut:

- a. Penelitian ini dilakukan di PT Metindo Erasakti
- b. Penelitian *supplier* berdasarkan penilaian perusahaan terhadap *supplier* yang telah menjalin kerjasama.
- c. Kriteria penelitian berdasarkan *Cost, Quality, Delivery, dan Safety*.
- d. Metode yang digunakan dalam penelitian evaluasi kinerja *supplier* pada PT Metindo Erasakti ialah *Analytical Hierarchy Process (AHP)*.

1.4 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi masalah yang telah penulis uraikan, maka peneliti merumuskan masalah sebagai berikut:

- a. Bagaimana analisis prioritas kriteria *supplier production part* pada PT Metindo Erasakti dengan menggunakan metode *Analytical Hierarchy Process (AHP)*?
- b. Bagaimana evaluasi kinerja *supplier production part* pada PT Metindo Erasakti berdasarkan kriteria *Cost, Quality, Delivery, dan Safety* dengan menggunakan metode *Analytical Hierarchy Process (AHP)*?
- c. *Supplier* manakah yang sebaiknya dipilih oleh PT Metindo Erasakti untuk memasok *part* menggunakan metode *Analytical Hierarchy Process (AHP)*?

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan latar belakang dan rumusan masalah yang telah penulis uraikan, maka tujuan dari penelitian ini sebagai berikut:

- a. Menganalisis prioritas kriteria *supplier production part* pada PT Metindo Erasakti dengan menggunakan metode *Analytical Hierarchy Process (AHP)*
- b. Menganalisis evaluasi kinerja *supplier production part* pada PT Metindo Erasakti berdasarkan kriteria *Cost, Quality, Delivery, dan Safety* dengan menggunakan metode *Analytical Hierarchy Process (AHP)*



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

- c. Mengetahui *supplier* potensial yang paling memenuhi kriteria-kriteria pemilihan *supplier* berdasarkan hasil penelitian menggunakan metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP)

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang terdapat dalam penelitian ini sebagai berikut:

a. Manfaat Teoritis

Secara teoritis penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

Hasil dari penelitian ini dapat menambah pengetahuan khususnya di bidang *Supply Chain Management* dan menjadi salah satu referensi bagi penelitian selanjutnya mengenai evaluasi kinerja *supplier*.

b. Manfaat Praktis

Secara praktis penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat untuk beberapa pihak, yaitu:

1) PT Metindo Erasakti

Hasil penelitian ini dapat dijadikan salah satu referensi perusahaan untuk mengevaluasi dan memilih *Supplier production part* berdasarkan kriteria *Cost, Quality, Delivery*, dan *Safety* sebagai pemilihan *supplier* terbaik untuk memasok produk ke PT Metindo Erasakti.

2) *Supplier*

Hasil penelitian ini dapat dijadikan salah satu sumber informasi bagi *supplier* untuk mengevaluasi dan meningkatkan mutu kinerja *supplier*, agar dapat memenuhi standar kriteria perusahaan.



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan evaluasi kinerja *supplier* dengan metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP) mengenai prioritas utama kriteria dan alternatif *supplier* terbaik di PT Metindo Erasakti, maka analisis tersebut dapat disimpulkan sebagai berikut:

- a. Hasil dari sistem pendukung pengambilan keputusan untuk menentukan prioritas kriteria *supplier production part* adalah kriteria *safety* dengan perhitungan metode *Analytical Hierarchy Process*. Hasil dari pembobotan kriteria *safety* memperoleh bobot tertinggi dibandingkan kriteria lain dari kedua proses, yaitu 0.388 pada proses *stamping* dan 0.377 pada proses *painting*. Maka, dalam hal ini perusahaan sangat mengutamakan keselamatan kerja untuk mengurangi angka kecelakaan kerja. Penelitian ini sejalan dengan penelitian yang dilakukan oleh Wijonarko, R. (2017) menjelaskan bahwa *safety* memiliki bobot yang paling tinggi diantara kriteria lain sebesar 0.433, hal ini menunjukkan bahwa pengambilan keputusan tetap berpegang pada nilai-nilai perusahaan yang menempatkan keselamatan karyawan sebagai prioritas utama (*Safety first*).
- b. Hasil evaluasi kinerja *supplier* dengan metode *Analytical Hierarchy Process* didapatkan bahwa masing-masing alternatif *supplier* memiliki keunggulan dari setiap kriteria. PT Dian Raya Cipta (0.0712) dan PT Priuk Perkasa Abadi (0,0836) merupakan *supplier* yang unggul dalam kriteria *cost*, artinya harga yang ditawarkan dapat bersaing dan pelayanan pembayaran yang diberikan *supplier* sudah dapat memenuhi ekspektasi perusahaan. PT Dian Raya Cipta (0,0681) dan PT Prima Mutu Unggul (0,1043) memiliki keunggulan dalam kriteria *quality*, artinya *supplier* tersebut dapat memenuhi pesanan produk dengan kualitas terbaik sesuai dengan standar kebijakan perusahaan. PT Lestari Teknik Plastikatama (0,0821) dan PT Prima Mutu Unggul (0,1045) merupakan *supplier* yang unggul dalam kriteria *delivery*, artinya kedua *supplier* dapat memberikan



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

pelayanan pengiriman terbaik ke perusahaan dari ketepatan waktu dan produk dikirim sesuai dengan pesanan. PT Dian Raya Cipta (0,1365) dan PT Tri Centrum Fortuna (0,1060) merupakan *supplier* yang unggul dalam kriteria *safety*, artinya *supplier* dapat mengikuti dan menerapkan prosedur K3 perusahaan dengan baik.

- c. Untuk menentukan *supplier* terbaik perhitungan berdasarkan penilaian hasil pembobotan setiap kriteria dan pembobotan alternatif dari setiap subkriteria. Hasil perhitungan menunjukkan pemilihan *supplier* terbaik untuk proses *stamping* adalah PT Dian Raya Cipta (*supplier* C) dengan bobot sebesar 0.34668 dan *supplier* terbaik proses *painting* adalah PT Prima Mutu Unggul (*supplier* A) dengan bobot sebesar 0.36226. Maka, kedua *supplier* tersebut merupakan *supplier* yang potensial untuk memasok *part* ke PT Metindo Erasakti berdasarkan kriteria *cost*, *quality*, *delivery*, dan *safety*.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan di PT Metindo Erasakti mengenai evaluasi kinerja *supplier production part* dengan menggunakan metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP), adapun beberapa saran yang penulis rekomendasikan untuk *supplier* sebagai berikut:

- a. Untuk *supplier* yang mendapatkan pembobotan terendah pada kriteria *cost*, yaitu PT WMS dan PT TCF dapat melakukan evaluasi biaya produksi seperti, mencari pemasok bahan baku yang lebih murah dengan kualitas yang sama, melakukan produktivitas karyawan, dapat melakukan efisiensi *manpower* dengan mengefisienkan mesin sehingga dapat mengurangi *cost* produksi, karena semakin banyak *manpower* yang digunakan semakin besar biaya yang dikeluarkan dan dengan menggunakan mesin dapat menghemat waktu produksi. Biaya produksi yang tinggi dapat mempengaruhi harga jual *supplier* ke *customer*, sehingga *supplier* akan menawarkan harga lebih mahal dibandingkan *supplier* lain. *Supplier* dapat menurunkan harga yang ditawarkan sehingga harga dapat bersaing dengan *supplier* lain.



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

- b. Untuk meningkatkan kualitas produk PT LTP dan PT PPA dapat melakukan evaluasi sistem produksi di perusahaan. *Supplier* perlu membuat *standard operating procedure* (SOP) yang wajib diikuti oleh karyawan saat memproduksi *part* dan *supplier* perlu memberikan pelatihan kepada karyawan dengan baik mengenai standar kualitas produk. Selain itu, *supplier* perlu meningkatkan sistem *quality control* sebelum mengirimkan produk ke *customer* sehingga tidak banyak temuan *part* yang *defect* atau *reject* yang dikirim ke *customer*.
- c. PT DRC dan PT PPA untuk meningkatkan *delivery performance* dapat membuat *timeline* pekerjaan, seperti kapan perusahaan menerima order, kapan order tersebut akan diproduksi, kapan dilakukannya inspeksi kualitas, dan menentukan *delivery time* sesuai kesepakatan dengan *customer*. Selain itu, *supplier* juga dapat melakukan *follow up* ke bagian produksi apakah *part* sudah diproduksi dan dapat selesai sebelum tanggal *delivery* sehingga tidak terjadinya keterlambatan dan kesalahan dalam pengiriman jenis barang atau jumlah barang. Hal ini membutuhkan komunikasi yang baik antara departemen produksi dan *purchasing*.
- d. PT WMS dan PT PPA untuk meningkatkan *safety performance* dapat melakukan perbaikan mengenai standar *safety* perusahaan. *Supplier* dapat melakukan evaluasi untuk mengetahui apakah kesalahan tersebut terjadi karena ketidakpatuhan *driver&co-driver* mengikuti prosedur atau perusahaan yang tidak menyediakan peralatan *safety* sesuai dengan standar *safety*. Apabila kesalahan tersebut terjadi karena ketidak patuhan *driver&co-driver supplier* dapat memberikan pelatihan dan pengetahuan mengenai prosedur *safety*.



DAFTAR PUSTAKA

Buku

- Arif, M. 2018. *Supply Chain Management*. Yogyakarta: Deepublish.
- Jaya, I. M. L. M. 2020. *Metode Penelitian Kuantitatif dan Kualitatif: Teori, Penerapan, dan Riset Nyata*. Yogyakarta: Quadrant.
- Martono, R. V. 2019. *Dasar-Dasar Manajemen Rantai Pasok*. Jakarta Timur: PT Bumi Aksara.
- Marsono. 2020. *Penggunaan Metode Analytical Hierarchy Process (AHP): Dalam Penelitian*. Bogor: In Media.
- Pujawan, I. N., & Mahendrawathi. 2017. *Supply Chain Management*. Edisi 3. Yogyakarta: Andi.
- Sari, F. 2018. *Metode dalam pengambilan keputusan*. Yogyakarta: Deepublish.
- Sugiyono. 2018. *Metode penelitian kuantitatif kualitatif dan R&D*. Edisi 2. Bandung: Alfabeta
- Supriyadi, A., Rustandi, A., Komarlina, D. H. L., Ardiani, G. T. 2018. *Analytical Hierarchy Process (AHP) Teknik Penentuan Strategi Daya Saing Kerajinan Bordir*. Yogyakarta: Deepublish.
- Warmansyah, J. 2020. *Metode Penelitian dan Pengolahan Data Untuk Pengambilan Keputusan Pada Perusahaan*. Yogyakarta: Deepublish.

Jurnal dan Tesis

- Ariyanti, S., Ismail, A., & Gunaryono, A. 2020. "Penilaian Kinerja Supplier Material Busa menggunakan Metode Analytic Hierarchy Process (AHP)". *Jurnal PASTI*, 14(1). <https://doi.org/10.22441/pasti.2020.v14i1.002>.
- Aulawi, H., Kurniawati, R., & Pratama, V. V. 2020. "Analisa Keputusan Pemilihan Jasa Ekspedisi dengan Metode AHP dan Borda". *Jurnal Kalibrasi*, 18(1), 23–29. <https://doi.org/10.33364/kalibrasi/v.18-1.724>.
- Bafahm, Ardalan & Sun, Minghe. 2018. "Some Conflicting Results in the Analytic Hierarchy Process". *International Journal of Information Technology & Decision Making* Vol 17. <https://doi.org/10.1142/S0219622018500517>.
- Dewi, K. H. S., Kusnendar, J., & Wahyudin, A. 2018. "Sistem Pendukung Keputusan Penyusunan Prioritas Perbaikan Standar Akreditasi Program Studi Menggunakan Metode AHP dan PROMETHEE". *Teori Dan Aplikasi Ilmu Komputer*, 1(1), 45–54.
- Dickson, G. W. 1966. "An Analysis Of Vendor Selection Systems And Decisions". *Journal of Purchasing*, 2(1), 5–17. <https://doi.org/10.1111/j.1745-493x.1966.tb00818.x>
- Kristina, S., & Syola Irawan, V. 2018. "Perancangan Kriteria Evaluasi Kinerja Supplier dengan Menggunakan Metode Fuzzy-AHP di PT X". *Jurnal Telematika*, 13(1).

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

- Li, C. C., Fun, Y. P., & Hung, J. S. 1997. "A new measure for Supplier performance evaluation". IIE Transactions (Institute of Industrial Engineers), 29(9), 753–758. <https://doi.org/10.1080/07408179708966385>.
- Hanifah, F., & Wiranthi, E. P. E. 2021. "Implementasi Metode Analytical Hierarchy Process (AHP) untuk Evaluasi Supplier Daging Sapi (Studi Kasus: Restoran Nominomi Delight, Jakarta)". Jurnal Manajemen Agribisnis (Journal Of Agribusiness Management), 9(2), 380. <https://doi.org/10.24843/jma.2021.v09.i02.p03>.
- Indah, A. B. R., Ikasari, N., & Sahar, D. P. 2021. "Analisis Dampak Pandemi Covid-19 Terhadap Sustainability Pada Industri Kecil dan Menengah Dengan Metode Analytical Hierarchy Process (AHP)". ARIKA, 15(2), 65–78. <https://doi.org/10.30598/arika.2021.15.2.65>.
- Muhammad, J., Rahmanasari, D., Vicky, J., Maulidiyah, W. A., Sutopo, W., & Yuniaristanto, Y. 2020. "Pemilihan Supplier Biji Plastik dengan Metode Analytical Hierarchy Process (AHP) dan Technique for Order Preference by Similarity to Ideal Solution (TOPSIS)". Jurnal INTECH Teknik Industri Universitas Serang Raya, 6(2), 99–106. <https://doi.org/10.30656/intech.v6i2.2418>.
- Musyhidah, B. 2018. "Sistem Penilaian dan Evaluasi Kinerja Supplier Terintegrasi Pada Perusahaan Pembangkitan Listrik". Tesis. Surabaya: Institut Teknologi Sepuluh Nopember.
- Nadia, N., & Kaseng, S. 2022. "Analisis Pemilihan Supplier Bahan Baku Utama Pada Usaha Roti Posarara Bakery di Kota Palu". Jurnal Ilmu Manajemen Universitas Tadulako (JIMUT), 8(1), 011-021. Sulawesi Tengah: Univesitas Tadulako. <https://doi.org/10.22487/jimut.v8i1.259>.
- Naptalena, T., & Pulansari, F. 2020. "Pemilihan Supplier Sparepart Liner Screw Vacuum Press Dengan Metode Analytical Hierarchy Process (AHP) dan Goal Programming di PT. LRS". JUMINTEN, 1(5), 145–155. <https://doi.org/10.33005/juminten.v1i5.118>.
- Natalia, C., Surbakti, I. P., & Oktavia, C. W. 2020. "Integrated ANP and TOPSIS Method for Supplier Performance Assessment". Jurnal Teknik Industri, 21(1), 34–45. <https://doi.org/10.22219/jtiumm.vol21.no1.34-45>.
- Noviani, D., Lasalewo, T., & Lahay, I. H. 2021. "Pengukuran Kinerja Supplier Menggunakan Metode Analytical Hierarchy Process (AHP) di PT. Harvest Gorontalo Indonesia". Jambura Industrial Review (JIREV), 1(2), 83-93. <https://doi.org/10.37905/jirev.1.2.83-93>.
- Pramita, N. U., & Wirawan, A. 2019. "Analisis Evaluasi Kinerja Vendor Berdasarkan Penetapan Kriteria Vendor Performance Indicator (VPI) Menggunakan Metode Analytical Hierarchy Process (AHP) Pada PT. XYZ". JATI UNIK: Jurnal Ilmiah Teknik Dan Manajemen Industri, 2(2), 113. <https://doi.org/10.30737/jatiunik.v2i2.344>.
- Syarifah, H., & Retnowati, D. 2021. "Evaluasi Kinerja Supplier Simplisia di PT. HBC Dengan Metode Analytical Network Process (ANP)". Heuristic, 18(1), 17–30. <https://doi.org/10.30996/heuristic.v18i1.5326>.
- Theresiawati, T., Zaidiah, A., Astriratma, R., & Seta, H. B. 2021. "Analisis Kualitas Layanan E-Learning Dengan Metode Service Quality (SERVQUAL) dan



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

Analytical Hierarchy Process (AHP)". Jurnal Ilmiah Matrik, 23(1), 46–59. <https://doi.org/10.33557/jurnalmatrik.v23i1.1201>.

Wijonarko, R. 2017. "Penentuan Prioritas Perbaikan Pipa Penyalur Pada Anjungan Produksi Minyak Dan Gas Bumi Lepas Pantai Dengan Metode AHP Dan Topsis Studi Kasus Proyek Konstruksi PT. CPX Balikpapan". Seminar Nasional Inovasi Dan Aplikasi Teknologi Di Industri 2017.

Yunianto, E., & Wibowo, A. P. 2021. "Implementasi Metode AHP dan Moora Untuk Pemeringkatan E-Marketplace Indonesia Tahun 2020 Kuartal Kedua". Jurnal INSTEK (Informatika Sains Dan Teknologi), 6(1), 120. <https://doi.org/10.24252/instek.v6i1.18764>.

Website

Badan Pusat Statistik. "Direktori Industri Manufaktur 2017". <https://www.bps.go.id/publication/2017/11/22/9f0f42186e09ba761482e405/direktori-industri-manufaktur-2017.html>. (diakses 14 April 2022).

Badan Pusat Statistik. "Direktori Industri Manufaktur 2018". <https://www.bps.go.id/publication/2019/08/29/0ab32df487bc356f276792fe/direktori-industri-manufaktur-2018.html>. (diakses 14 April 2022).

Badan Pusat Statistik. "Direktori Industri Manufaktur 2019". <https://www.bps.go.id/publication/2019/12/06/2ba370d9a9db7ac3b751919d/direktori-industri-manufaktur-2019.html>. (diakses 14 April 2022).

Badan Pusat Statistik. "Direktori Industri Manufaktur 2020". <https://www.bps.go.id/publication/2021/10/29/9e665258c573186f163133b2/direktori-industri-manufaktur-2021.html>. (diakses 14 April 2022).

Badan Pusat Statistik. "Direktori Industri Manufaktur 2021". <https://www.bps.go.id/publication/2021/10/29/9e665258c573186f163133b2/direktori-industri-manufaktur-2021.html>. (diakses 14 April 2022).

Gabungan Industri Kendaraan Bermotor Indonesia. "Indonesian Automobile Industry Data". https://files.gaikindo.or.id/my_files/. (diakses pada tanggal 14 April 2022)

Kementerian Perindustrian Republik Indonesia. 2021. "Menperin: Industri Otomotif Jadi Sektor Andalan Ekonomi Nasional". <https://www.kemenperin.go.id/artikel/22297/Menperin:-Industri-Otomotif-Jadi-Sektor-Andalan-Ekonomi-Nasional>. (diakses pada tanggal 5 Mei 2022)



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

LAMPIRAN

Lampiran 1 - Kuesioner

KUESIONER

EVALUASI KINERJA *SUPPLIER PRODUCTION PART* DI PT METINDO ERASAKTI

Dalam rangka penelitian skripsi, saya Adelia Amanda Pitaloka dengan ini memohon ketersediaan Bapak/Ibu untuk mengisi kuesioner di bawah ini dan memberikan jawaban dengan keadaan yang sebenarnya. Jawaban pada kuesioner akan sangat membantu peneliti, atas waktu dan perhatian yang diberikan saya ucapkan terima kasih.

Identitas Responden:

Nama :

Jabatan :

Kriteria penilaian berdasarkan:

1. *Cost* (Harga)
2. *Quality* (Kualitas)
3. *Delivery* (Pengiriman)
4. *Safety* (Keamanan)

Kandidat *supplier* terbaik:

Proses *Stamping*:

1. PT Welindo Mathotech Sukses (WMS) = *Supplier A*
2. PT Lestari Teknik Plastikatama (LTP) = *Supplier B*
3. PT Dian Raya Cipta (DRC) = *Supplier C*

Proses *Painting*:

1. PT Prima Mutu Unggul (PMU) = *Supplier A*
2. PT Tri Centrum Fortuna (TCF) = *Supplier B*
3. PT Priuk Perkasa Abadi (PPA) = *Supplier C*



Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengummikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

2. Dari segi kepatuhan *driver* dan *co-driver* terhadap penggunaan *safety helmet*, mana yang Anda pilih antara *Supplier A* dengan *Supplier C*?

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-------------------|
| | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | |
| <i>Supplier A</i> | | | | | | | | | | | | | | | | | | <i>Supplier C</i> |

3. Dari segi kepatuhan *driver* dan *co-driver* terhadap penggunaan *safety helmet*, mana yang Anda pilih antara *Supplier B* dengan *Supplier C*?

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-------------------|
| | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | |
| <i>Supplier B</i> | | | | | | | | | | | | | | | | | | <i>Supplier C</i> |

b. Safety Rompi

1. Dari segi kepatuhan *driver* dan *co-driver* terhadap penggunaan *safety rompi*, mana yang Anda pilih antara *Supplier A* dengan *Supplier B*?

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-------------------|
| | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | |
| <i>Supplier A</i> | | | | | | | | | | | | | | | | | | <i>Supplier B</i> |

2. Dari segi kepatuhan *driver* dan *co-driver* terhadap penggunaan *safety rompi*, mana yang Anda pilih antara *Supplier A* dengan *Supplier C*?

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-------------------|
| | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | |
| <i>Supplier A</i> | | | | | | | | | | | | | | | | | | <i>Supplier C</i> |

3. Dari segi kepatuhan *driver* dan *co-driver* terhadap penggunaan *safety rompi*, mana yang Anda pilih antara *Supplier B* dengan *Supplier C*?

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-------------------|
| | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | |
| <i>Supplier B</i> | | | | | | | | | | | | | | | | | | <i>Supplier C</i> |

3. Dari segi kepatuhan *driver* dan *co-driver* terhadap penggunaan sarung tangan, mana yang Anda pilih antara *Supplier B* dengan *Supplier C*?

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-------------------|
| | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | |
| <i>Supplier B</i> | | | | | | | | | | | | | | | | | | <i>Supplier C</i> |

e. Proses Loading dan Unloading

1. Dari segi keamanan pada saat mempersiapkan proses *loading* dan *unloading* barang, mana yang Anda pilih antara *Supplier A* dengan *Supplier B*?

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-------------------|
| | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | |
| <i>Supplier A</i> | | | | | | | | | | | | | | | | | | <i>Supplier B</i> |

2. Dari segi keamanan pada saat mempersiapkan proses *loading* dan *unloading* barang, mana yang Anda pilih antara *Supplier A* dengan *Supplier C*?

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-------------------|
| | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | |
| <i>Supplier A</i> | | | | | | | | | | | | | | | | | | <i>Supplier C</i> |

3. Dari segi keamanan pada saat mempersiapkan proses *loading* dan *unloading* barang, mana yang Anda pilih antara *Supplier B* dengan *Supplier C*?

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-------------------|
| | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | |
| <i>Supplier B</i> | | | | | | | | | | | | | | | | | | <i>Supplier C</i> |

c. Safety Shoes

1. Dari segi kepatuhan *driver* dan *co-driver* terhadap penggunaan *safety shoes*, mana yang Anda pilih antara *Supplier A* dengan *Supplier B*?

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-------------------|
| | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | |
| <i>Supplier A</i> | | | | | | | | | | | | | | | | | | <i>Supplier B</i> |

2. Dari segi kepatuhan *driver* dan *co-driver* terhadap penggunaan *safety shoes*, mana yang Anda pilih antara *Supplier A* dengan *Supplier C*?

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-------------------|
| | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | |
| <i>Supplier A</i> | | | | | | | | | | | | | | | | | | <i>Supplier C</i> |

3. Dari segi kepatuhan *driver* dan *co-driver* terhadap penggunaan *safety shoes*, mana yang Anda pilih antara *Supplier B* dengan *Supplier C*?

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-------------------|
| | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | |
| <i>Supplier B</i> | | | | | | | | | | | | | | | | | | <i>Supplier C</i> |

d. Penggunaan Sarung Tangan

1. Dari segi kepatuhan *driver* dan *co-driver* terhadap penggunaan sarung tangan, mana yang Anda pilih antara *Supplier A* dengan *Supplier B*?

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-------------------|
| | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | |
| <i>Supplier A</i> | | | | | | | | | | | | | | | | | | <i>Supplier B</i> |

2. Dari segi kepatuhan *driver* dan *co-driver* terhadap penggunaan sarung tangan, mana yang Anda pilih antara *Supplier A* dengan *Supplier C*?

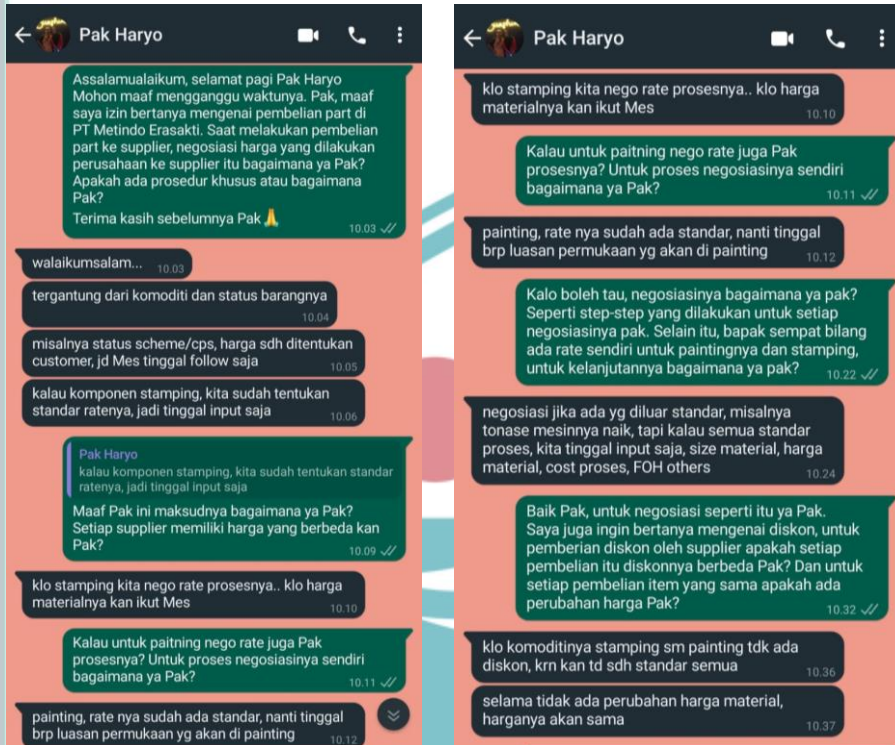
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|-------------------|
| | 9 | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | |
| <i>Supplier A</i> | | | | | | | | | | | | | | | | | | <i>Supplier C</i> |





© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Lampiran 2 – Hasil Wawancara



| No. | Pertanyaan | Jawaban |
|-----|---|---|
| 1. | Apa saja permasalahan yang sering terjadi saat mengevaluasi <i>supplier</i> ? | “Hmm permasalahan yang sering terjadi di lapangan biasanya ditemukan <i>part</i> yang rusak atau cacat jadi harus diperbaiki dulu baru dikirim ulang ke Metindo, terus barang yang dikirim sering terlambat, sama suka ada <i>driver</i> yang tidak mengikuti aturan <i>safety</i> ”. |
| 2. | Apa saja faktor penyebab kinerja <i>supplier</i> menurun? | Kalo faktor-faktornya itu biasanya karena ada masalah di <i>tooling</i> atau mesin buat produksi <i>part</i> nya. Jadi itu bisa ngaruh sama kualitas, karena <i>tooling</i> nya rusak jadi <i>part</i> yang dikirim bisa terlambat. Terus ada masalah <i>quality control</i> di <i>supplier</i> , jadi banyak temuan <i>part reject</i> atau <i>defect</i> . Alasan <i>supplier</i> kirim barang terlambat bisa karena <i>schedule</i> pengiriman <i>supplier</i> dengan tim <i>procurement</i> tidak sesuai. |
| 3. | Bagaimana evaluasi kinerja <i>supplier</i> di tahun 2022? Apakah ada penurunan kinerja? | “Pada tahun ini banyak <i>supplier</i> yang lagi mengalami penurunan kinerja. Seperti PMU, TCF, terus ada PPA, WMS, LTP, sama DRC itu sedang kita lakukan |

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan satu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

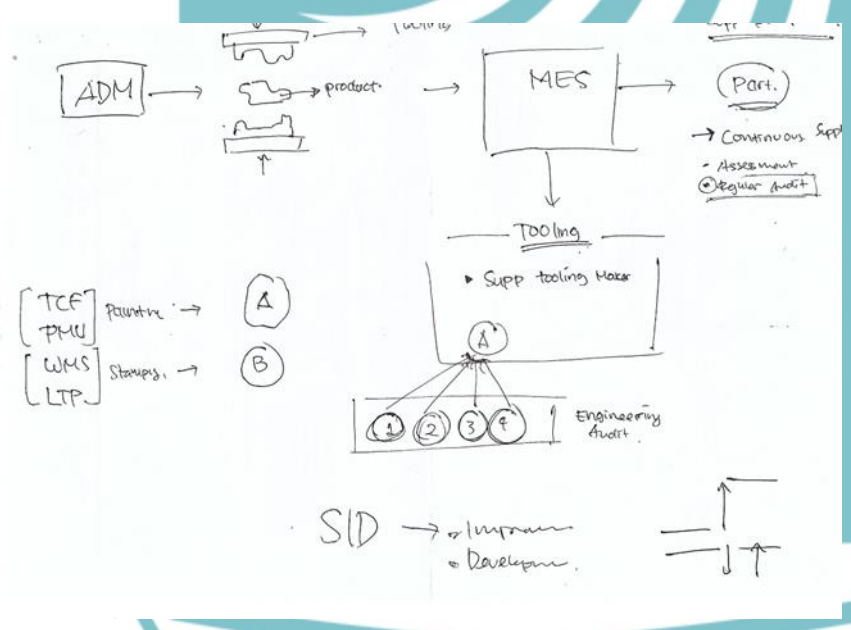
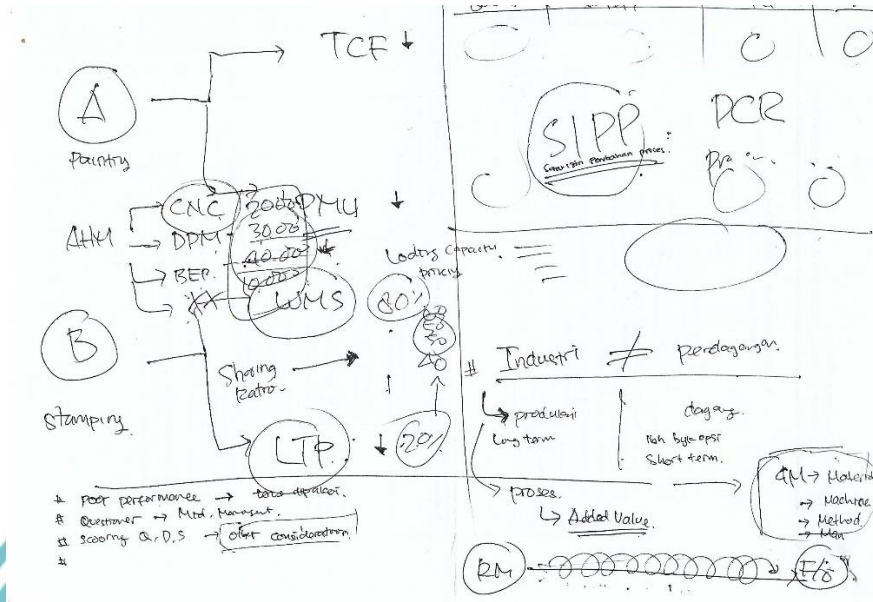
| | | |
|----|--|--|
| | | <i>improvement</i> untuk perbaikan. Karena dari segi <i>quality</i> lagi menurun”. |
| 4. | Bagaimana sistem negosiasi harga <i>stamping</i> dan <i>painting</i> dengan <i>supplier</i> ? | “Untuk negosiasi harga, untuk <i>stamping</i> dan <i>painting</i> negosiasi dilakukan di rate proses, seperti tonase mesinnya. Contohnya mesin 500-ton atau 200-ton, dan lain-lain dan pertimbangan target profit yang diinginkan. Dan untuk bernegosiasi harus dilakukan menggunakan email untuk menjaga transparansi negosiasi dan sebagai bukti negosiasi”. |
| 5. | Apakah ada diskon harga yang diberikan oleh <i>supplier</i> ? | “Ya pada saat kita membeli pasti kita akan melakukan negosiasi agar diberikan diskon. Nah, disini <i>supplier</i> itu akan memberikan diskon kepada kita atau tidak diputuskannya pada saat bernegosiasi harga”. |
| 6. | Apakah ada perubahan harga dari <i>supplier</i> selama melakukan pembelian? Dan apa alasannya? | “Harga tidak berubah selama masih dalam satu periode PO atau surat pesanan kita, meskipun ada perubahan harga di dalam bahan bakunya. Dan apabila ada perubahan harga karena kenaikan bahan baku akan dibicarakan bersama dan diputuskan bersama oleh <i>supplier</i> dan PT Metindo Erasakti”. |
| 7. | Kenapa <i>safety first</i> merupakan syarat utama di perusahaan? | “ <i>Safety first</i> itu merupakan motto utama PT Metindo Erasakti, alasannya bahwa untuk memproduksi <i>part</i> , kita harus mengutamakan keselamatan jiwa operator produksi kita. Oleh karena itu, perusahaan selalu mengutamakan keselamatan kerja karyawannya, dan untuk menghindari kecelakaan kerja perusahaan menerapkan <i>safety rule</i> yang wajib diikuti oleh seluruh karyawan PT Metindo Erasakti maupun <i>supplier</i> Metindo yang memasuki area pabrik PT Metindo Erasakti”. |



© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan satu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta





© Hak Cipta milik Politeknik Negeri Jakarta

Lampiran 3 – Dokumen *Supplier Quality Manual*

Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan satu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta





Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

5.3 Transporter Safety Rule

Pada saat mengirim barang dan memasuki area PT. MES, Supplier wajib mengikuti aturan safety yang telah ditetapkan diantaranya :

1. Pada saat memasuki Area Parkir :
 - a. Pastikan anda menuju tempat parkir yang ditentukan.
 - b. Hidupkan Lampu Besar dan Lampu HAZARD menjelang 10 METER sebelum anda memasuki ke Area Parkir yang telah ditentukan.
 - c. Kecepatan Truck / Mobil Maximum : 5km/jam.
2. Pada saat parkir (Truck berhenti) :
 - a. Memasuki Area Loading Un loading, **Bunyikan Klakson 1 kali** (Lampu darurat dalam keadaan menyala), Arahkan Truck ke Area Loading Unloading.
 - b. Setelah di Area Loading Unloading **Matikan Mesin (Tongkat Transmisi Pada Posisi Netral), Ambil Ganjal Ban dan Pasang pada Posisi Kanan Depan 2 ganjal & Posisi Kiri Belakang 2 ganjal.**
 - c. Pastikan truck dalam keadaan aman dengan **memeriksa sekeliling truck.**
3. Pada saat mempersiapkan proses loading / unloading :
 - a. Pastikan Truck dalam Keadaan Aman Dengan Memeriksa Sekeliling Truck
 - b. Pastikan Ganjal Ban Terpasang.
 - c. Pastikan Saat Membuka Wing / Terpal Truck / Pintu Box, Kondisi Area Aman.
 - d. Segera **TUTUP WING / TERPAL TRUCK / PINTU BOX** Setelah Melakukan Proses Loading/Unloading
4. Pada saat meninggalkan area Loading/Unloading :
 - a. Pastikan WING / TERPAL TRUCK / PINTU BOX Terkunci dan Sekeliling Aman, Lepas Ganjal Ban.
 - b. Pastikan **Tongkat Transmisi Dalam Posisi Normal** Kemudian nyalakan Mesin dan Lampu HAZARD
 - c. Pastikan Melalui Kaca Spion Kendaraan Sekitar Aman Kemudian Bunyikan Klakson Sebanyak 2 Kali.
 - d. Pastikan arah kiri kanan dan depan aman dengan Melihat
 - e. Menunjuk dan Mengucapkan Kiri - Kanan - Depan Aman.
 - f. Jalankan kendaraan keluar dari Area Loading Unloading, setelah Diluar Area PT. Metindo Matikan Lampu HAZARD.
5. Driver & Co-Driver harus menggunakan APD (Alat Pelindung Diri) diantaranya :
 - a. Safety Helmet.
 - b. Safety Rompi :
 - i. Supir : Warna Dasar Hitam, Strip Kuning
Scotchlight
 - ii. Kenek : Warna Dasar Orange, Strip Kuning
Scotchlight



| | | |
|----------------------|-------------------------------|---|
| PT. METINDO ERASAKTI | Supplier Quality Manual (SQM) | 9 |
|----------------------|-------------------------------|---|

Manual ini berisi persyaratan – persyaratan yang telah ditetapkan oleh PT. Metindo EraSakti untuk Supplier sebagai panduan kerja dalam membangun kerjasama yang berkesinambungan diantara kedua belah pihak

- c. Sarung Tangan
- d. Safety Shoes
- e. ID Card (Tanda Pengenal)

6. Kendaraan pribadi / minibus (Bukan kendaraan jenis logistic) dilarang masuk ke area Loading / Unloading, jika kondisi **abnormal / emergency** dapat masuk ke Area Loading / Unloading Max : 5 Menit, hanya menurunkan barang. setelah itu kendaraan diparkir di area parkir tamu, kemudian supplier kembali untuk mengurus administrasi di area Loading / Unloading.
7. Jika salah satu peraturan diatas (Transporter Safety Rule) tidak dapat dipenuhi, maka proses loading / unloading barang dilakukan diluar area loading / unloading PT. MES.

6.2 Packaging / Kemasan :

- 6.2.1 Supplier mengajukan standard kemasan kepada PT. MES dengan menggunakan "Packing Application Form" (*Appendix 6*) dan atau sesuai kesepakatan bersama.
- 6.2.2 Pada label kemasan, dicantumkan Nama Barang berikut Kode Barang, Quantity, & label hasil check Quality.
- 6.2.3 Kemasan barang yang dikirim ke PT. MES harus terjamin kebersihan & kerapihannya untuk menjaga kualitas barang / part.



Hak Cipta :

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber :
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian , penulisan karya ilmiah, penulisan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar Politeknik Negeri Jakarta
2. Dilarang mengumumikan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin Politeknik Negeri Jakarta

ADELIA AMANDA PITALOKA

Bekasi, West Java, Indonesia
0812-8742-6335 | adeliaamanda87@gmail.com
linkedin.com/in/adelia-amanda-pitaloka

EDUCATION

| | |
|--|-----------------------------------|
| Politeknik Negeri Jakarta | SMAI PB SOEDIRMAN 2 BEKASI |
| D4 Business Administration (2018-2022) | Natural Science Major (2015-2018) |
| GPA: 3.6 out of 4.0 | |

PROFESSIONAL EXPERIENCE

PT Metindo Erasakti
 Internship – Purchasing Department August 2021-November 2021

- Receive incoming invoice from supplier
- Check the completeness of billing documents
- Create a request for a quotation for the supplier
- Compare the supplier rate card with other suppliers to choose the best price based on company's needed

ORGANIZATION AND VOLUNTEER EXPERIENCE

Student Association Business Administration (HMAN)
 Spirituality Staff at HMAN Serentak Period 2018-2019

- Managing spiritual activities for student majoring in business administration for 1 (one) year

Business Administration Festival (BAF)
 Food Beverage and Tenant Staff March 2020

- Coordinate and find food vendors to join the business administration festival

Administrasi Niaga Masuk Desa (ANDES)
 Occupational Health and Safety (OHS) February 2020

- Provide first aid in the event of an accident
- Responsible for security during the event
- Maintain and coordinate the cleanliness of the environment at the activity location

Business Festival (B-Fest)
 Event Coordinator December 2020

- Planning, managing, and coordinating all Business Festival event operations

Student Executive Board – Webinar Self Development (SEDEV)
 Moderator July, 2021

- Guide the event and convey conclusions from the material presented

SKILL AND INTERESTS

Languages : Indonesia (Native). English (TOEIC 450)
 Skills : Document Management | Good at teamwork | Office Administration