

ANALISIS KINERJA SUPPLY CHAIN MANAGEMENT (SCM) MENGUNAKAN METODE SCOR PADA PRODUK TEH DI PTPN 1 REGIONAL 2

Widya Anggun Melinda¹, Ayi Tejaningrum²

^{1,2}Universitas Ekuitas Indonesia

mwidyaanggun@gmail.com¹, ayi.tejaningrum@ekuitas.ac.id²

Abstract

PTPN 1 Regional 2 is a company engaged in tea plantation and processing. Its supply chain activities still encounter several challenges, including inaccurate raw material planning, delays in raw material deliveries by suppliers, non compliance with production schedules, and production of Supply Chain Management (SCM), evaluate supply chain performance using the Supply Chain Operations Reference (SCOR) method, and formulate improvement recommendations. A descriptive approach was employed, with data collected through observation and interviews. Supply chain performance was measured using 12 SCOR performance indicators, normalized through the Snorm De Boer and calculated using an aggregate score. The results show that SCM implementation at PTPN 1 Regional 2 has covered the plan, source, make, deliver, and return processes. The aggregate score reached 93.33, indicating an excellent performance category. However, four indicators remained in the good category and require improvement, namely Raw Material Planning Accuracy, Timely Delivery Performance by Supplier, Adherence to Production Schedule, and Number of Trouble Machines.

Keywords: *Supply Chain Management (SCM), Supply Chain Operation Reference (SCOR), Snorm De Boer, Skor Agregat.*

Abstrak

PTPN 1 Regional 2 merupakan perusahaan yang bergerak di bidang perkebunan dan pengolahan teh. Dalam pelaksanaan rantai pasoknya masih terdapat beberapa kendala, seperti ketidaktepatan perencanaan kebutuhan bahan baku, keterlambatan pengiriman bahan baku oleh pemasok, ketidaksesuaian jadwal produksi, serta kerusakan mesin produksi. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis penerapan *Supply Chain Management (SCM)*, mengukur kinerja rantai pasok menggunakan metode *Supply Chain Operation Reference (SCOR)*, serta menyusun usulan perbaikan. Penelitian ini menggunakan pendekatan deskriptif dengan teknik pengumpulan data melalui observasi dan wawancara. Pengukuran kinerja dilakukan terhadap 12 indikator SCOR yang dinormalisasi menggunakan metode *Snorm De Boer* dan dihitung menggunakan skor agregat. Hasil penelitian menunjukkan bahwa penerapan SCM di PTPN 1 Regional 2 telah mencakup proses *plan, source, make, deliver*, dan *return*. Nilai skor agregat yang diperoleh sebesar 93,33, sehingga termasuk dalam kategori *excellent*. Meskipun demikian, masih terdapat empat indikator berkategori *good* yang memerlukan perbaikan, yaitu *Raw Material Planning Accuracy, Timely Delivery Performance by Supplier, Adherence to Production Schedule*, dan *Number of Trouble Machines*.

Kata Kunci : *Manajemen Rantai Pasok (SCM), Supply Chain Operation Reference (SCOR), Snorm De Boer, Skor Agregat.*

I. PENDAHULUAN

Sektor perkebunan memberikan kontribusi besar terhadap perekonomian di Indonesia, khususnya lewat produk-produk pertaniannya. Teh menjadi komoditas unggulan yang berperan sebagai sumber penghasilan petani, pencipta lapangan kerja, pendapatan negara, penggerak industri agro, peningkat pembangunan daerah, serta pelestari bagi lingkungan alam. Provinsi Jawa Barat merupakan daerah dengan luas perkebunan teh terbesar di Indonesia. Pada tahun 2022, luas areal perkebunan teh di provinsi ini mencapai 34.412 hektar dan berkontribusi sekitar 57% terhadap total luas perkebunan besar teh serta 33% terhadap total produksi teh nasional (Badan Pusat Statistik, 2023).

PTPN 1 Regional 2 merupakan perusahaan yang bergerak di bidang perkebunan dan agroindustri dengan komoditas utama teh dan karet. Dalam menjalankan kegiatan operasionalnya, perusahaan memerlukan sistem *Supply Chain Management* (SCM) yang efektif agar seluruh aktivitas mulai dari pengadaan bahan baku, proses produksi, hingga distribusi produk dapat berjalan secara efisien.

Supply Chain Management merupakan suatu sistem yang mengelola dan mengendalikan seluruh aktivitas dalam rantai pasok, mulai dari pengadaan bahan baku, aliran informasi, hingga proses pembayaran dari pemasok kepada produsen, distributor, pengecer, sampai produk diterima oleh konsumen akhir. Agar proses tersebut berjalan secara efektif, diperlukan koordinasi dan kerja sama yang baik di antara seluruh pihak yang terlibat dalam rantai pasok (Wijaya et al., 2022)

Berdasarkan kondisi yang terjadi di perusahaan, masih ditemukan beberapa permasalahan pada aktivitas rantai pasok, antara lain ketidaktepatan perencanaan kebutuhan bahan baku, keterlambatan pengiriman bahan baku oleh pemasok, ketidaksesuaian pelaksanaan jadwal produksi, serta terjadinya kerusakan mesin produksi. Kondisi tersebut berpotensi menghambat proses produksi dan mempengaruhi pencapaian target operasional perusahaan. Oleh karena itu, diperlukan pengukuran kinerja rantai pasok agar perusahaan dapat mengetahui tingkat efektivitas setiap proses serta menentukan aspek-aspek yang memerlukan perbaikan.

Pengukuran kinerja manajemen rantai pasok berperan sebagai acuan dalam mendukung pencapaian tujuan strategis, membantu proses evaluasi kinerja secara menyeluruh, menjadi dasar dalam penyusunan strategi pengembangan jangka panjang, serta mendukung pengambilan keputusan operasional yang lebih tepat (Saragih et al., 2022).

II. METODE PENELITIAN

Pada penelitian ini, penulis menggunakan dua jenis pengumpulan data yaitu data primer dan data sekunder. Data primer adalah data yang diperoleh dari observasi, wawancara, dan kuesioner. Sedangkan data sekunder adalah data yang belum dipublikasi dan yang sudah dipublikasikan dan dapat diperoleh dari meta *analysis*, *historical methods*, maupun *content analysis* (Radjawane, 2023).

Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah menggunakan metode *Supply Chain Operation Reference* (SCOR). Metode SCOR merupakan suatu metode yang dikembangkan oleh dewan rantai pasok (*Supply Chain Council*) untuk mengukur kinerja rantai pasok perusahaan, meningkatkan kinerja dan mengkomunikasikan kepada pihak-pihak yang terlibat di dalam rantai pasok. Model SCOR menyajikan kerangka proses bisnis, indikator kinerja, praktik-praktik terbaik serta teknologi yang unik untuk mendukung komunikasi dan kolaborasi antar mitra rantai pasok sehingga dapat meningkatkan manajemen rantai pasok dan efektivitas penyempurnaan rantai pasok (Febrianice et al., 2025).

Rancangan Analisis Data

Pada rancangan analisis data untuk menjawab rumusan masalah bagaimana pengukuran kinerja SCM dengan penerapan metode *Supply Chain Operation Reference* (SCOR) akan dianalisa dengan menggunakan tahap-tahap berikut:

a. Perancangan Indikator SCOR

Pada tahap ini, dilakukan penyusunan indikator kinerja berdasarkan hirarki metode SCOR yang meliputi:

- Level proses (level 1), proses-proses tersebut antara lain *plan* (proses perencanaan), *source* (proses pengadaan), *make* (proses produksi), *deliver* (proses pengiriman), dan *return* (proses pengembalian).
- Level atribut kinerja (level 2), yaitu dimensi untuk mengukur kinerja SCM. Dimensi yang digunakan antara lain *Reliability* (kehandalan) dan *Responsiveness* (ketanggapan).
- Level indikator kinerja (level 3), mengidentifikasi indikator-indikator yang berpengaruh pada tiap proses dan dimensi SCM perusahaan.

Dari ketiga level tersebut kemudian dibuatkan hirarki pemilihan indikator kinerja SCM di perusahaan berdasarkan wawancara dan pengisian kuesioner indikator oleh unit kerja bagian Teknik dan Pengolahan Teh.

b. Perhitungan Nilai Aktual

Perhitungan nilai aktual dilakukan setelah indikator kinerja dinyatakan valid. Nilai tersebut diperoleh berdasarkan data aktual perusahaan yang dikumpulkan melalui observasi, wawancara, dan kuesioner, sehingga dapat menggambarkan kondisi kinerja rantai pasok yang sebenarnya. Dari hasil wawancara dan pengisian kuesioner terdapat 12 indikator yang terpilih oleh perusahaan.

c. Proses Normalisasi *Snorm De Boer*

Proses ini dilakukan untuk menyamakan skala pengukuran setiap indikator kinerja yang memiliki satuan atau rentang nilai berbeda. Dengan normalisasi ini, seluruh indikator dapat dibandingkan dan dianalisis secara proporsional (Kharisma & Ernawati, 2021).

$$Snorm = \frac{SI - smin}{smax - smin} \times 100$$

d. Perhitungan Skor Agregat

Skor agregat yang diperoleh dari semua indikator SCOR memberikan gambaran menyeluruh mengenai tingkat kinerja rantai pasok perusahaan (Yusri et al., 2024).

$$= \frac{\text{jumlah nilai akhir indikator}}{\text{jumlah indikator}} \times 100\%$$

III. HASIL DAN PEMBAHASAN

a. Perancangan Indikator SCOR

Sebelum proses penghitungan nilai aktual dilakukan, pada sub bab ini akan menjelaskan tentang tahapan pertama dalam pengukuran kinerja SCM menggunakan metode SCOR yaitu perancangan analisis data. Pada tahap ini dilakukan penyusunan indikator oleh perusahaan berdasarkan hirarki metode SCOR. Agar lebih jelas, ketiga level tersebut tersaji dalam tabel berikut ini:

Tabel Perancangan Indikator SCOR dan Perumusan

N o	Level 1 (Proses)	Level 2 (Atribut Kinerja)	Level 3 (Indikator Kinerja)	Perumusan
1.	<i>Plan</i> (Perencanaan)	<i>Reliability</i>	<i>Raw material planning accuracy</i>	$100 - \left(\frac{\text{kebutuhan aktual} - \text{peramalan kebutuhan}}{\text{kebutuhan aktual}} \right) \times 100$
		<i>Responsiveness</i>	<i>Planning cycle time</i>	Waktu perencanaan
2.	<i>Source</i> (Pengadaan)	<i>Reliability</i>	<i>Percentage supplier with EMS</i>	$\frac{\text{jumlah pemasok yang memiliki EMS}}{\text{total pemasok}} \times 100\%$
			<i>Delivery item accuracy by supplier</i>	$\frac{\text{jumlah frekuensi pengiriman tepat item}}{\text{total frekuensi pengiriman}} \times 100\%$
			<i>Delivery quantity accuracy by supplier</i>	$100 - \left(\frac{\text{jumlah unit dipesan} - \text{jumlah unit diterima}}{\text{jumlah unit dipesan}} \right) \times 100$
			<i>Order delivered faultless by supplier</i>	$100 - \left(\frac{\text{jumlah unit cacat}}{\text{jumlah unit dipesan}} \right) \times 100\%$
		<i>Responsiveness</i>	<i>Timely delivery performance by supplier</i>	$\frac{\text{frekuensi pengiriman tepat waktu}}{\text{frekuensi pengiriman}} \times 100\%$
3.	<i>Make</i> (Produksi)	<i>Reliability</i>	<i>Adherence to production schedule</i>	$\frac{\text{fullfilment line schedule}}{\text{total line}} \times 100\%$
		<i>Responsiveness</i>	<i>Number of trouble machines</i>	Jumlah kasus kerusakan mesin
4.	<i>Deliver</i> (Pengiriman)	<i>Reliability</i>	<i>Delivery quantity accuracy</i>	$100 - \left(\frac{\text{jumlah unit dikirim} - \text{jumlah unit diterima}}{\text{jumlah unit diterima}} \right) \times 100$

			<i>by the company</i>	
			<i>Order delivered faultless by the company</i>	$100 - \left(\frac{\text{jumlah unit cacat}}{\text{jumlah unit dikirim}} \times 100\% \right)$
5.	<i>Return (Pengembalian)</i>	<i>Reliability</i>	<i>Return rate from customer</i>	$\frac{\text{jumlah produk dikembalikan}}{\text{total produk dikirim}} \times 100\%$

b. Perhitungan Nilai Aktual

Dari hasil wawancara dan pengisian kuesioner oleh unit kerja bagian Teknik dan Pengolahan Teh, terdapat 12 indikator kinerja yang terpilih oleh perusahaan. Indikator tersebut merupakan indikator kinerja yang diterapkan di PTPN 1 Regional 2.

1. *Plan*

- *Raw Material Planning Accuracy*

Merupakan indikator yang digunakan untuk mengukur tingkat ketepatan perusahaan dalam meramalkan kebutuhan bahan baku.

Bulan	Kebutuhan Bahan Baku (Kg)		Selisih (Kg)	Hasil
	Peramalan	Aktual		
November 2025	11.416.425	8.462.393	2.954.032	65,09%
Desember 2025	11.940.575	9.435.695	2.504.880	73,45%
Januari 2026	9.450.000	8.252.650	1.197.350	85,49%
Februari 2026	8.505.000	7.095.970	1.409.030	80,14%
Maret 2026	5.760.014	6.339.280	579.266	90,86%

- *Planning Cycle Time*

Merupakan indikator yang digunakan untuk menilai lamanya waktu yang diperlukan perusahaan dalam melaksanakan proses perencanaan.

Nilai	Kategori	Keterangan
4	Sangat baik	Perencanaan 15 hari
3	Baik	Perencanaan 16-20 hari

2	Sedang	Perencanaan 21-30 hari
1	Sangat kurang	Perencanaan $\geq$ 30 hari

Berdasarkan hasil wawancara dengan unit kerja bagian Teknik dan Pengolahan menjelaskan bahwa waktu yang dibutuhkan untuk proses perencanaan yaitu rata-rata selama 15 hari kerja terhitung dari diterbitkannya kontrak pembelian sampai dilakukan proses produksi. Indikator *Planning Cycle Time* pada bulan November 2025 – Maret 2026 masuk ke dalam kategori sangat baik.

2. *Source*

- *Percentage Supplier with EMS*

Digunakan untuk menilai persentase pemasok yang menerapkan *Environmental Management System* (EMS) sebagai bagian dari pengelolaan lingkungan.

Kebun	<i>Environmental Management System</i> (EMS)
Kebun Gedeh	Memiliki EMS
Kebun Montaya	Memiliki EMS
Kebun Ciater	Memiliki EMS
Kebun Rancabali	Memiliki EMS
Kebun Malabar	Memiliki EMS
Kebun Cisaruni	Memiliki EMS
Kebun Sedep	Memiliki EMS

Berdasarkan hasil perhitungan, nilai *Percentage Supplier with EMS* selama periode November 2025 hingga Maret 2026 mencapai 100% karena seluruh pemasok telah menerapkan EMS.

- *Timely Delivery Performance by Supplier*

Berfungsi untuk mengevaluasi ketepatan waktu pemasok dalam memenuhi jadwal pengiriman bahan baku yang telah disepakati.

Bulan	Frekuensi Pengiriman Bahan baku	Pengiriman Tepat Waktu	Selisih	Persentase
--------------	--	-----------------------------------	----------------	-------------------

November 2025	4 kali	3 kali	1 kali	75 %
Desember 2025	3 kali	2 kali	1 kali	67 %
Januari 2026	4 kali	4 kali	0 kali	100 %
Februari 2026	3 kali	2 kali	1 kali	67 %
Maret 2026	2 kali	1 kali	1 kali	50 %

- *Delivery Item Accuracy by Supplier*

Merupakan indikator yang berfungsi untuk mengevaluasi ketepatan pemasok dalam mengirimkan jenis barang sesuai dengan permintaan perusahaan

Bulan	Frekuensi Pengiriman Bahan Baku	Pengiriman Tepat Item	Selisih	Persentase
November 2025	4 kali	4 kali	0 kali	100 %
Desember 2025	3 kali	3 kali	0 kali	100 %
Januari 2026	4 kali	4 kali	0 kali	100 %
Februari 2026	3 kali	3 kali	0 kali	100 %
Maret 2026	2 kali	2 kali	0 kali	100 %

- *Delivery Quantity Accuracy by Supplier*

Merupakan indikator yang berfungsi untuk mengevaluasi ketepatan jumlah bahan baku yang dikirim oleh pemasok sesuai dengan kebutuhan perusahaan.

Bulan	Bahan Baku Dipesan	Bahan Baku Diterima	Selisih	Hasil
November 2025	8.462.393 Kg	8.462.393 Kg	0 Kg	100%
Desember 2025	9.435.695 Kg	9.435.695 Kg	0 Kg	100%
Januari 2026	8.252.650 Kg	8.252.650 Kg	0 Kg	100%
Februari 2026	7.095.970 Kg	7.095.970 Kg	0 Kg	100%
Maret 2026	6.339.280 Kg	6.339.280 Kg	0 Kg	100%

- *Order Delivered Faultless by Supplier*

Merupakan indikator yang digunakan untuk mengevaluasi kemampuan pemasok dalam mengirimkan bahan baku sesuai standar kualitas, tanpa adanya kerusakan atau cacat pada saat diterima perusahaan.

Bulan	Bahan Baku Dikirim	Bahan Baku Cacat	Hasil
November 2025	8.462.393 Kg	0 Kg	100%
Desember 2025	9.435.695 Kg	0 Kg	100%
Januari 2026	8.252.650 Kg	0 Kg	100%
Februari 2026	7.095.970 Kg	0 Kg	100%
Maret 2026	6.339.280 Kg	0 Kg	100%

3. *Make*

- *Adherence to Production Schedule*

Merupakan indikator yang digunakan untuk mengukur tingkat kesesuaian pelaksanaan proses produksi dengan jadwal produksi yang telah ditetapkan perusahaan.

Bulan	Jadwal Produksi	Produksi Tepat Waktu	Hasil
November 2025	26 kali	18 kali	69%
Desember 2025	26 kali	20 kali	76%
Januari 2026	26 kali	22 kali	85%
Februari 2026	26 kali	23 kali	88%
Maret 2026	26 kali	25 kali	96%

- *Number of Trouble Machines*

Merupakan indikator yang digunakan untuk mengukur jumlah gangguan atau kerusakan yang terjadi pada mesin produksi selama proses operasional berlangsung.

Bulan	Jumlah Kasus Kerusakan
November 2025	8 kasus
Desember 2025	6 kasus

Januari 2026	4 kasus
Februari 2026	3 kasus
Maret 2026	1 kasus

4. *Deliver*

- *Delivery Quantity Accuracy by the Company*

Indikator yang digunakan untuk menilai tingkat akurasi perusahaan dalam memenuhi jumlah produk yang dikirim sesuai dengan pesanan pelanggan.

Bulan	Produk Dikirim	Produk Diterima	Hasil
November 2025	1.695.636 kg	1.695.636 kg	100%
Desember 2025	2.994.418 kg	2.994.418 kg	100%
Januari 2026	1.939.847 kg	1.939.847 kg	100%
Februari 2026	1.964.476 kg	1.964.476 kg	100%
Maret 2026	1.881.180 kg	1.881.180 kg	100%

- *Order Delivered Faultless by the Company*

Merupakan indikator yang digunakan untuk mengukur keberhasilan perusahaan dalam mengirimkan produk kepada pelanggan tanpa mengalami kerusakan maupun cacat selama proses distribusi.

Bulan	Produk Dikirim	Jumlah Produk Cacat	Hasil
November 2025	1.695.636 kg	0 kg	100%
Desember 2025	2.994.418 kg	0 kg	100%
Januari 2026	1.939.847 kg	0 kg	100%
Februari 2026	1.964.476 kg	0 kg	100%
Maret 2026	1.881.180 kg	0 kg	100%

5. *Return*

- *Return Rate From Customer*

Merupakan indikator yang digunakan untuk mengukur tingkat pengembalian produk oleh pelanggan akibat adanya ketidaksesuaian atau kerusakan produk.

Bulan	Produk Dikirim	Jumlah Produk Dikembalikan	Hasil
November 2025	1.695.636 kg	0 kg	0%
Desember 2025	2.994.418 kg	0 kg	0%
Januari 2026	1.939.847 kg	0 kg	0%
Februari 2026	1.964.476 kg	0 kg	0%
Maret 2026	1.881.180 kg	0 kg	0%

c. Normalisasi *Snorm De Boer*

Setelah semua nilai aktual setiap indikator kinerja diperoleh, tahapan selanjutnya dari pengukuran kinerja SCM menggunakan metode SCOR adalah melakukan normalisasi dengan menggunakan metode *Snorm De Boer*. Tahapan ini dilakukan karena setiap indikator memiliki satuan dan skala pengukuran yang berbeda.

No	Indikator Kinerja	Nilai Aktual					Smin	Smax	Nilai Akhir
		Nov 25	Des 25	Jan 26	Feb 26	Mar 26			
1.	Raw Material Planning Accuracy	65,09 %	73,45%	85,49%	80,14%	90,86%	0	100	79
2.	Planning Cycle Time	4	4	4	4	4	1	4	100
3.	Percentage Supplier With EMS	100%	100%	100%	100%	100%	0	100	100
4.	Timely Delivery Performance by Supplier	75%	67%	100%	67%	50%	0	100	72

5.	<i>Delivery Item Accuracy by Supplier</i>	100%	100%	100%	100%	100%	0	100	100
6.	<i>Delivery Quantity Accuracy by Supplier</i>	100%	100%	100%	100%	100%	0	100	100
7.	<i>Order Delivered Faultless by Supplier</i>	100%	100%	100%	100%	100%	0	100	100
8.	<i>Adherence to Production Schedule</i>	69%	76%	85%	88%	96%	0	100	89
9.	<i>Number of Trouble Machines</i>	8 kasus	6 kasus	4 kasus	3 kasus	1 kasus	20	0	80
10.	<i>Delivery Quantity Accuracy by The Company</i>	100%	100%	100%	100%	100%	0	100	100
11.	<i>Order Delivered Faultless by The Company</i>	100%	100%	100%	100%	100%	0	100	100
12.	<i>Return rate from customer</i>	0%	0%	0%	0%	0%	100	0	100

Skor Agregat	93,33
-------------------------	--------------

d. Perhitungan Skor Agregat

Setelah seluruh indikator kinerja dinormalisasi menggunakan metode *Snorm De Boer*, tahapan selanjutnya dalam mengukur kinerja SCM menggunakan metode SCOR adalah perhitungan skor agregat. Skor agregat yang diperoleh dari semua indikator SCOR memberikan gambaran menyeluruh mengenai tingkat kinerja rantai pasok perusahaan secara keseluruhan.

Perhitungan skor agregat yang dilakukan terhadap seluruh indikator kinerja SCOR terpilih menghasilkan nilai kinerja *Supply Chain Management* di PTPN 1 Regional 2 sebesar 93,33. Nilai tersebut menggambarkan capaian kinerja rantai pasok perusahaan secara keseluruhan. Rincian hasil perhitungan dapat dilihat pada tabel berikut:

Sistem Monitoring	Indikator Kerja
<40	<i>Poor</i>
40 – 50	<i>Marginal</i>
50 – 70	<i>Average</i>
70 – 90	<i>Good</i>
>90	<i>Excellent</i>

Berdasarkan tabel di atas, hasil akhir dari pengukuran kinerja SCM secara keseluruhan di PTPN 1 Regional 2 mencapai hasil *Excellent* yaitu sebesar 93,33.

Berdasarkan hasil pengukuran, masih terdapat beberapa indikator yang memperoleh skor dibawah 90 sehingga belum mencapai kategori *excellent*. Berdasarkan hal tersebut, diperlukan usulan perbaikan pada indikator-indikator tersebut agar kinerjanya dapat ditingkatkan dan mencapai nilai di atas 90 pada periode berikutnya. Adapun usulan perbaikan yang diberikan adalah sebagai berikut:

No.	Indikator Kinerja	Permasalahan	Usulan Perbaikan
1.	<i>Raw Material Planning Accuracy</i>	1. Koordinasi antara perusahaan dan	1. Perusahaan perlu meningkatkan

No.	Indikator Kinerja	Permasalahan	Usulan Perbaikan
		pemasok dalam perencanaan kebutuhan bahan baku belum berjalan secara optimal sehingga mengurangi ketepatan perencanaan persediaan. 2. Faktor cuaca yang tidak menentu menyebabkan ketersediaan bahan baku terganggu sehingga proses pengadaan menjadi kurang optimal dan berpotensi menghambat kegiatan produksi.	koordinasi dengan pemasok dalam menyusun perencanaan kebutuhan bahan baku. Selain itu, perusahaan dapat menerapkan metode <i>Economic Order Quantity</i> (EOQ) untuk menentukan jumlah pemesanan yang ekonomis sehingga persediaan dapat dikelola secara lebih efektif dan efisien. 2. Untuk mengantisipasi keterbatasan bahan baku akibat faktor cuaca, perusahaan disarankan melakukan pengelolaan persediaan yang lebih baik dengan menjaga tingkat stok pengaman (<i>safety stock</i>) agar proses produksi tetap berjalan dengan lancar.
2.	<i>Timely Delivery Performance by Supplier</i>	Pengiriman bahan baku dari pemasok masih mengalami keterlambatan dibandingkan dengan jadwal yang telah ditetapkan oleh PTPN 1	Perusahaan disarankan melakukan pemesanan bahan baku sebelum persediaan mencapai batas minimum sehingga pemasok memiliki waktu

No.	Indikator Kinerja	Permasalahan	Usulan Perbaikan
		Regional 2, sehingga dapat memengaruhi kelancaran proses produksi.	yang cukup untuk memenuhi kebutuhan perusahaan. Selain itu, perusahaan perlu melakukan pengendalian persediaan secara optimal sebagai langkah antisipasi apabila terjadi keterlambatan pengiriman akibat kondisi cuaca atau faktor eksternal lainnya.
3.	<i>Adherence to Production Schedule</i>	Penyampaian informasi antara perusahaan dan pemasok belum berlangsung secara optimal sehingga keterlambatan pengiriman bahan baku berdampak pada pelaksanaan jadwal produksi yang telah direncanakan.	Perusahaan perlu meningkatkan koordinasi dan pertukaran informasi dengan pemasok secara berkala mengenai kondisi persediaan bahan baku. Di sisi lain, pemasok juga diharapkan memberikan informasi secara cepat mengenai potensi kendala dalam penyediaan bahan baku sehingga perusahaan dapat melakukan langkah antisipasi terhadap kemungkinan terjadinya keterlambatan produksi.
4.	<i>Number of Trouble Machines</i>	Jadwal pemeliharaan mesin belum dilaksanakan secara optimal karena sering	Perusahaan perlu meningkatkan koordinasi antara bagian produksi dan teknisi pemeliharaan agar

No.	Indikator Kinerja	Permasalahan	Usulan Perbaikan
		berbenturan dengan target produksi. Kondisi tersebut menyebabkan perawatan mesin menjadi kurang teratur dan berpotensi menurunkan kualitas hasil produksi.	jadwal perawatan mesin dapat disusun tanpa mengganggu kegiatan produksi. Selain itu, gangguan mesin yang bersifat ringan sebaiknya segera ditangani melalui tindakan perawatan sehingga tidak berkembang menjadi kerusakan yang lebih besar.

IV. KESIMPULAN DAN SARAN

1. Hasil pengukuran kinerja menggunakan metode SCOR terhadap 12 indikator menunjukkan bahwa kinerja *Supply Chain Management* pada PTPN 1 Regional 2 memperoleh nilai rata-rata 93,33 sehingga termasuk dalam kategori *excellent* berdasarkan sistem monitoring indikator kinerja SCOR. Hasil tersebut menunjukkan secara umum pengelolaan rantai pasok perusahaan telah berjalan dengan sangat baik. Meskipun demikian, masih terdapat beberapa indikator yang belum mencapai kategori *excellent*, yaitu *Raw Material Planning Accuracy* (79), *Timely Delivery Performance by Supplier* (72), *Adherence to Production Schedule* (89), dan *Number of Trouble Machines* (80). Indikator-indikator tersebut masih memerlukan perhatian agar kinerja rantai pasok dapat ditingkatkan secara lebih optimal.
2. Berdasarkan hasil pengukuran tersebut, usulan perbaikan difokuskan pada indikator yang belum mencapai kategori *excellent*. Perbaikan yang diusulkan meliputi peningkatan koordinasi antara perusahaan dan pemasok dalam proses pengiriman, pengawasan terhadap pelaksanaan jadwal produksi, serta peningkatan koordinasi antara bagian produksi dan teknisi dalam pelaksanaan pemeliharaan mesin. Diharapkan usulan tersebut dapat meningkatkan efektivitas pengelolaan rantai pasok dan mempertahankan kinerja perusahaan secara berkelanjutan.

DAFTAR PUSTAKA

- Badan Pusat Statistik. (2023). *Statistik Teh Indonesia 2022*. Badan Pusat Statistik.
- Febrianice, F., Wahyuda, W., & Sukmono, Y. (2025). Perancangan dan Pengukuran Kinerja Rantai Pasok dengan Menggunakan Metode SCOR pada CV Sabina Tirta Maskub. *Factory Jurnal Industri, Manajemen Dan Rekayasa Sistem Industri*, 3(3), 102–113.
- Kharisma, S. B., & Ernawati, D. (2021). Pengukuran kinerja supply chain management (SCM) dengan menggunakan SCOR Model dan Metode Analitical Hierarchy Process (AHP) di PT. Loka Refractory Wira Jatim. *JUMINTEN*, 2(5), 121–132.
- Radjawane, L. E. (2023). Teknik Pengumpulan Data Penelitian Kuantitatif. *Metodologi Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, Dan Kombinasi*, 77.
- Saragih, S., Pujiyanto, T., & Ardiansah, I. (2022). Pengukuran Kinerja Rantai Pasok pada PT. Saudagar Buah Indonesia dengan Menggunakan Metode Supply Chain Operation Reference (SCOR). *Jurnal Ekonomi Pertanian Dan Agribisnis*, 5(2), 520–532.
- Wijaya, H. M., Deswantoro, G., & Hidayat, R. (2022). Analisis Perencanaan Supply Chain Management (Scm) Pada Pt. Kylo Kopi Indonesia. *J. Ekon. Manaj. Sist. Inf*, 2(6), 795–806.
- Yusri, Y., Suradi, S., & Hakim, H. (2024). Pengukuran Kinerja Supply Chain Management (Scm) Dengan Metode Supply Chain Operation Reference (Scor)(Studi Kasus Pt. Xxx). *Journal Industrial Engineering and Management (JUST-ME)*, 5(01), 37–50.