

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Perekonomian Indonesia saat ini mengalami penurunan dan perubahan yang sangat tidak terduga. Hal ini merupakan efek buruk dari pandemi COVID-19 yang telah terjadi di Indonesia selama dua tahun. Oleh karena itu, para pelaku bisnis dituntut untuk memperbaiki kinerja dari perusahaan dan memiliki inovasi baru agar mampu mengembalikan situasi saat ini untuk dapat bertahan.

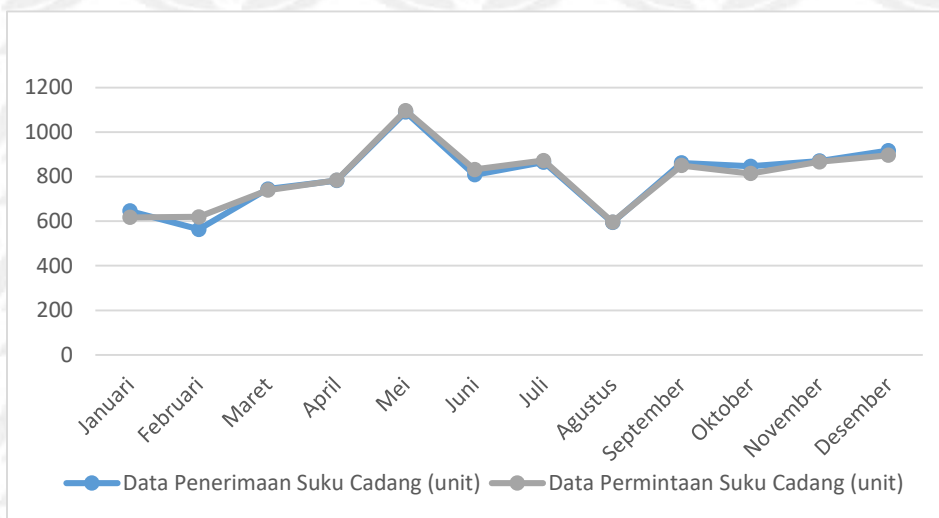
Persediaan adalah suatu bahan atau barang yang disimpan berupa bahan baku atau barang jadi yang akan digunakan untuk memenuhi tujuan tertentu, misalnya untuk digunakan dalam proses produksi atau perakitan, untuk dipasarkan atau dijual kembali (Ahyadi, 2017). Oleh karena itu, perusahaan dituntut untuk melakukan perencanaan pengendalian persediaan secara efektif dan efisien. Salah satu perusahaan yang memerlukan perencanaan pengendalian perusahaan adalah *Astra Honda Authorized Service Station (AHASS) Din Jaya II*.

*Astra Honda Authorized Service Station (AHASS) Din Jaya II* yang bertempat di Jl. Raya Sido Mulyo No.229 Menganti Gresik adalah perusahaan yang bergerak di bidang jasa service motor Honda dan penyedia suku cadang motor asli Honda. Perusahaan ini telah berupaya untuk melakukan perbaikan sistem manajemen yang meliputi peningkatan kerja, kecepatan service, sarana dan prasarana, serta persediaan pada suku cadang motor. Upaya tersebut dilakukan agar dapat bersaing secara efektif dan efisien serta menciptakan keunggulan yang kompetitif terhadap perusahaan lain yang bergerak dibidang yang sama.

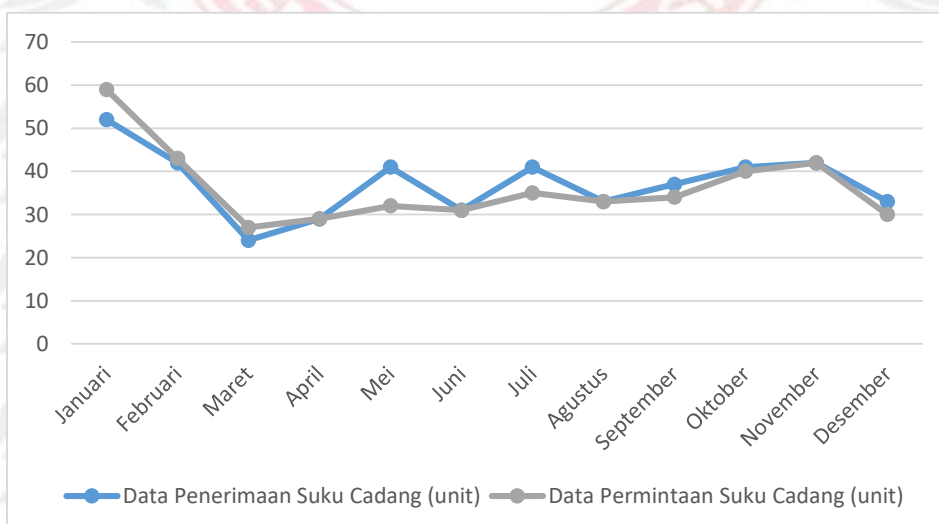
Perusahaan dagang adalah perusahaan yang kegiatan usahanya membeli barang dari supplier dan menjualnya kembali tanpa melakukan perubahan terhadap barang tersebut. Barang yang akan dijual dapat berupa bahan baku, barang setengah jadi, atau barang jadi. Penelitian ini difokuskan pada perusahaan dagang yang melakukan transaksi penjualan dan pembelian suku cadang meliputi bodi motor, *shock*, kampas rem, *v-belt*, busi, lampu, oli, aki, ban, dan lain-lain. Beraneka macam barang yang tersedia pada perusahaan, menyebabkan perlunya suatu pengelolaan

persediaan secara efektif. Perbaikan tersebut ditujukan untuk mencapai sasaran mutu perusahaan. Sasaran mutu dalam perusahaan adalah 75% suku cadang asli dari Honda yang harus tersedia.

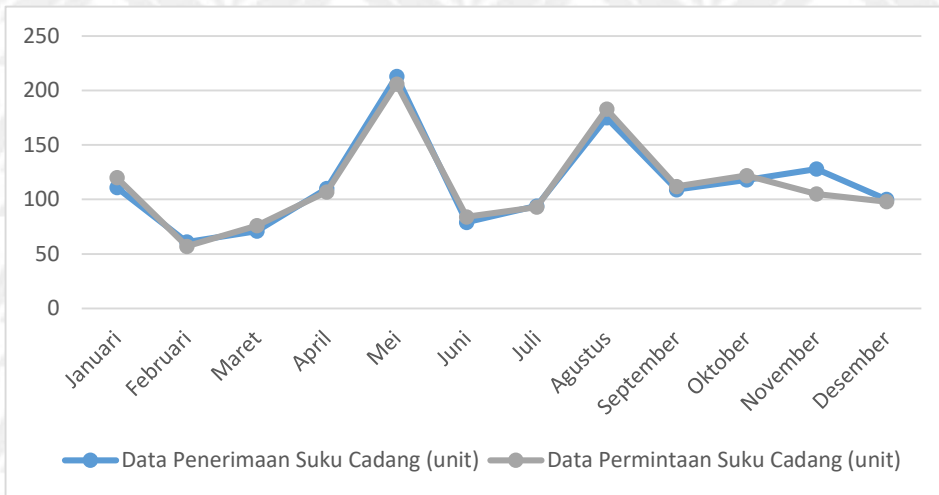
Jumlah pemesanan suku cadang tiap bulan selalu berbeda. Tergantung dari perubahan jumlah permintaan konsumen. Data penerimaan suku cadang motor dari *supplier* dan data permintaan oleh konsumen yang diterima oleh AHASS Din Jaya II pada periode tahun 2021 ditunjukkan pada data mengalami peningkatan dan penurunan jumlah suku cadang selama bulan januari-desember.



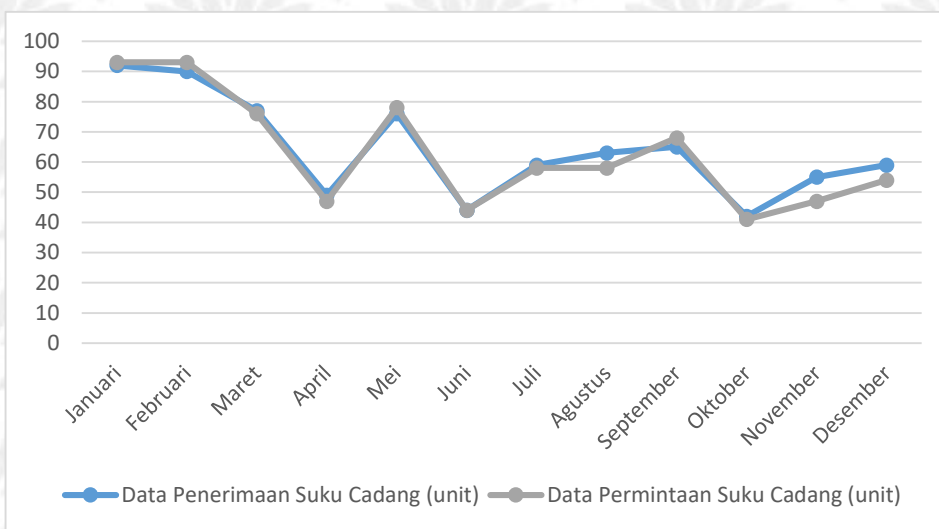
Gambar 1.1 Data penerimaan dan permintaan oli tahun 2021



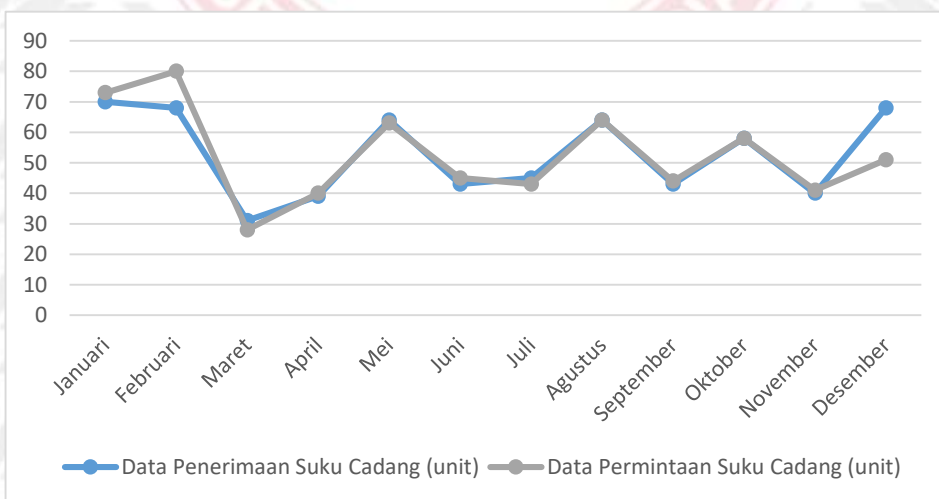
Gambar 1.2 Data penerimaan dan permintaan v-belt tahun 2021



Gambar 1.3 Data penerimaan dan permintaan kampas rem tahun 2021

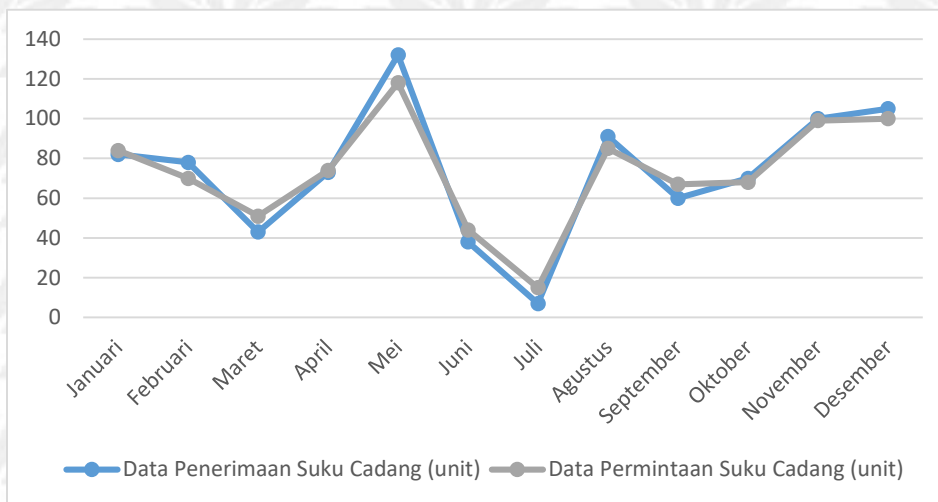


Gambar 1.4 Data penerimaan dan permintaan dop depan tahun 2021

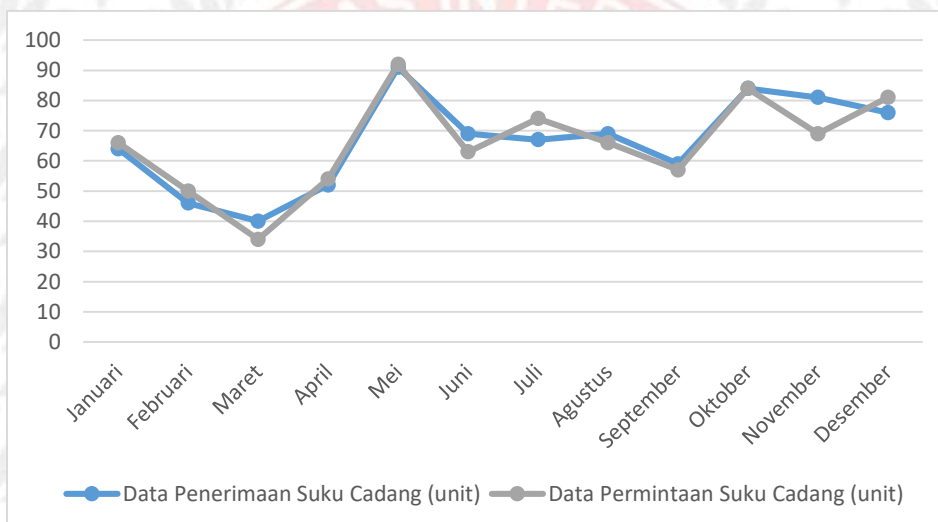


Gambar 1.5 Data penerimaan dan permintaan dop belakang tahun 2021





Gambar 1.6 Data penerimaan dan permintaan busi tahun 2021



Gambar 1.7 Data penerimaan dan permintaan aki tahun 2021

Sumber: Data AHASS Din Jaya II, 2021

Jumlah permintaan konsumen terhadap suku cadang mengalami perbedaan tiap bulannya. Salah satu faktor yang menyebabkan fluktuasi permintaan konsumen adalah ketika terjadi situasi atau hari penting misalnya, kenaikan kelas anak sekolah, *event* Honda, hari raya idul fitri, tahun baru, dan promo yang diberikan oleh AHASS Din Jaya II. Permasalahan tersebut dapat diselesaikan dengan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dan *Lot For Lot* (LFL)

*Economic Order Quantity* (EOQ) merupakan jumlah pembelian bahan mentah pada setiap kali pesan dengan biaya yang paling rendah (Rangkuti, 2007). EOQ merupakan salah satu teknik pengendalian persediaan tertua dan paling

terkenal (Render dan Heizer, 2010). Berdasarkan penelitian yang diteliti oleh Hanum dan Billy (2018), dengan menggunakan metode EOQ mendapatkan hasil total biaya yang minimum dibandingkan dengan metode yang digunakan oleh perusahaan. Untuk itu model EOQ dimungkinkan untuk digunakan dalam penelitian ini untuk mengatasi masalah fluktuasi persediaan.

Metode kedua yang digunakan pada penelitian ini sebagai pembanding metode sebelumnya adalah LFL (*Lot For Lot*). Menurut Heizer dan Render (2016), *lot for lot* adalah *lot sizing* yang paling sederhana dan mudah, teknik ini selalu melakukan perhitungan kembali terutama apabila terjadi perubahan pada kebutuhan bersih. Penggunaan teknik ini bertujuan untuk meminimumkan ongkos simpan, sehingga dengan teknik ini ongkos simpan menjadi nol. Metode ini digunakan berdasarkan kebutuhan bersih suku cadang motor pada setiap minggunya.

Sampai saat ini perusahaan belum menggunakan metode apapun dalam melakukan pengendalian persediaan, sehingga proses pengendalian persediaan oleh AHASS Din Jaya II belum optimal. Maka dari itu penelitian ini difokuskan pada penyelesaian permasalahan yang sedang dialami oleh AHASS Din Jaya II dengan menerapkan serta membandingkan kedua metode tersebut, diharapkan mampu membantu perusahaan untuk membandingkan tingkat efisien pengadaan suku cadang motor di gudangnya. Berdasarkan latar belakang masalah tersebut, peneliti mengambil judul “Usulan Perbaikan Jumlah Persediaan Suku Cadang Motor Dengan Metode *Economic Order Quantity* dan *Lot For Lot* Pada *Astra Honda Authorized Service Station (AHASS) Din Jaya II Gresik*”.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang permasalahan di atas, maka rumusan masalah yang dapat diambil adalah :

1. Bagaimana usulan perbaikan jumlah optimal persediaan dengan metode *Economic Order Quantity (EOQ)* dan *Lot For Lot (LFL)*?
2. Bagaimana perbandingan total biaya persediaan dengan metode *Economic Order Quantity (EOQ)* dan *Lot For Lot (LFL)*?



### **1.3 Tujuan Penelitian**

Tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui usulan perbaikan jumlah optimal persediaan dengan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dan *Lot For Lot* (LFL).
2. Untuk mengetahui perbandingan total biaya persediaan dengan metode *Economic Order Quantity* (EOQ) dan *Lot For Lot* (LFL).

### **1.4 Manfaat Penelitian**

Mafaat dari penelitian ini adalah :

#### **1. Bagi Perusahaan**

Dapat mengetahui jumlah pengadaan suku cadang motor dan faktor-faktor yang mempengaruhi pada gudang suku cadang, sebagai bahan pengambilan keputusan untuk pengembangan dan pengelolaan selanjutnya di AHASS Din Jaya II Gresik.

#### **2. Bagi Peneliti**

Penelitian ini merupakan kesempatan bagi peneliti untuk menerapkan ilmu yang diperoleh selama mengikuti pendidikan kuliah di Teknik Logistik Universitas Internasional Semen Indonesia.

#### **3. Bagi Pihak Lain**

Sebagai bahan pertimbangan dan masukan untuk pelaksanaan yang sejenis dimasa yang akan datang. Membantu memberikan informasi terhadap masalah yang sejenis di masa yang akan datang dan siapa saja yang akan membacanya.

### **1.5 Ruang Lingkup Penelitian**

Ruang lingkup penelitian ini dibagi menjadi dua yaitu batasan dan asumsi penelitian, fokus utamanya pada persediaan suku cadang motor.

#### **1.5.1 Batasan Penelitian**

Batasan penelitian yang digunakan dalam skripsi ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini difokuskan pada persediaan suku cadang motor yang dijual oleh AHASS Din Jaya II.

2. Penelitian ini hanya mengamati produk aki, busi, oli, *v-belt*, lampu dop dan kampas rem. Pemilihan produk ini dikarenakan produk-produk tersebut merupakan produk yang permintaannya paling besar dan sering bermasalah dalam hal stock di AHASS Din Jaya II.
3. Pengumpulan data historis fluktuasi permintaan dan penerimaan selama periode 2021
4. Teknik Lot Sizing yang dianalisa adalah *Economic Order Quantity* (EOQ) dan *Lot for Lot* (LFL)

### **1.5.2 Asumsi Penelitian**

Asumsi penelitian yang digunakan dalam skripsi ini adalah sebagai berikut:

1. Jumlah persediaan di perusahaan tidak ada perubahan pada saat penelitian dilaksanakan.
2. Jumlah varian suku cadang persediaan yang mengalami masalah tidak ada perubahan.
3. Lead time pemesanan suku cadang 1-3 hari.