

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang Masalah**

Persaingan bisnis yang semakin ketat menuntut perusahaan untuk menyusun kembali strategi dan taktik bisnisnya sehari – hari. Persaingan yang sangat ketat terletak pada bagaimana perusahaan dapat mengimplementasikan proses penciptaan produk atau jasanya secara lebih murah, lebih baik dan lebih cepat di bandingkan dengan pesaing bisnisnya. Usaha untuk menciptakan rangkaian proses tersebut bukanlah merupakan target semasa saja, melainkan sifatnya di namis, dalam arti harus selalu di upayakan secara terus menerus dan berkesinambungan. Se jauh perusahaan masih bisa terus berusaha memperbaiki kinerjanya, se jauh itu pula perusahaan dapat tetap bertahan dalam ketatnya kompetisi global. Semua perusahaan yang bergerak di bidang industri jasa maupun manufaktur pada umumnya bertujuan untuk mendapatkan laba yang maksimal dan menekan pengeluaran agar perusahaan tetap kompetitif. Salah satu faktor yang memerlukan banyak biaya dalam memasarkan produk yaitu adanya manajemen logistik yang terdiri dari perancangan produk, peramalan kebutuhan, pengadaan material, produksi, pengendalian persediaan, penyimpanan, distribusi /transportasi ke distributor, wholesaler dan retail.

Suatu perusahaan tidak akan derange jika perusahaan mampu mengendalikan persediaan suku cadang. Pengendalian pada persediaan suku cadang akan berpengaruh pada biaya persediaan dan keuntungan perusahaan. Tujuan pengendalian suku cadang adalah berusaha menyediakan suku cadang yang di perlukan untuk proses produksi sehingga proses produksi dapat berjalan lancar tidak terjadi kekurangan persediaan (out of stock) dan di peroleh biaya persediaan minimal.

Manajemen rantai pasokan atau sering disebut supply chain management merupakan serangkaian aktivitas yang terintegrasi, dari pengadaan material dan pelayanan jasa, kemudian mengubahnya menjadi barang setengah jadi atau barang jadi, serta mendistribusikannya kepada distributor maupun konsumen(Saptaria, 2018).

Penerapan supply chain management sangat diperlukan oleh industri konstruksi untuk meningkatkan daya saing yang berdampak pada kinerja perusahaan. Supply chain akan memberikan kontribusi terhadap efisiensi suatu pelaksanaan proyek, menurunkan biaya, dan memperbaiki penghantaran hasil akhir suatu produk atau jasa tepat waktu kepada pelanggan. Sehingga diharapkan dapat mempertahankan posisi bersaingnya dalam menghadapi kompetitor dan dapat meningkatkan kinerja perusahaan sesuai dengan target (Manaming et al., 2014).

Algoritma Apriori adalah suatu algoritma dasar yang diusulkan oleh Agrawal & Srikant pada tahun 1994 untuk penentuan *frequent item sets* untuk aturan asosiasi boolean. Algoritma apriori termasuk jenis aturan asosiasi pada data mining. Aturan yang menyatakan asosiasi antara beberapa atribut sering di sebut affinity analysis atau *market basket analysis*. Analisis asosiasi atau association rule mining adalah teknik data mining untuk menemukan aturan suatu kombinasi item(Larose, 2005). Salah satu tahap analisis asosiasi yang menarik perhatian banyak peneliti untuk menghasilkan algoritma yang efisien adalah analisis pola frekuensi tinggi (*frequent pattern mining*). Penting tidaknya suatu asosiasi dapat di ketahui dengan dua tolak ukur , yaitu : support dan confidence. Support (nilai penunjang) adalah persentase kombinasi item tersebut dalam database, sedangkan confidence (nilai kepastian) adalah kuatnya hubungan antar-item dalam aturan asosiasi (Kusrini, 2009). Berdasarkan latar belakang di atas, maka penulis mengajukan judul :

**PENGENDALIAN PERSEDIAAN SUKU CADANG DALAM SUPPLYCHAIN  
MANAGEMENT PADA TOKO BANGKINANG DENGAN ALGORITMA  
APRIORI**

## 1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, maka dapat dirumuskan beberapa rumusan masalah yang meliputi:

1. Bagaimana konsep Supply Chain Management yang didukung dengan algoritma apriori dapat melakukan pengendalian spare part pada took bangkinang?
2. Bagaimana penerapan Algoritma Apriori membantu toko mengendalikan data spare part dengan lebih akurat?
3. Bagaimana konsep Supply chain management dapat di implementasikan pada toko Bangkinang Motor?

## 1.3 Hipotesa

Berdasarkan rumusan masalah di atas, maka dapat di ambil beberapa hipotesis,yaitu :

1. Berdasarkan proses bisnis yang ada di toko Bangkinang Motor , Diharapkan dengan konsep Supply Chain Management dengan menggunakan metode Algoritma Apriori, dapat membantu toko mengendalikan data yang ada dalam tiap Spare Part secara akurat, sehingga tidak lagi ada kesalahan dalam pengerjaan reparasi Spare Part.
2. Diharapkan Algoritma Apriori dapat membantu toko mengendalikan data Spare Part lebih akurat dengan pohon keputusan yang berguna untuk mengeksplorasi data , guna mengatasi kesalahan menginput data permintaan dari pelanggan

3. Diharapkan mengimplementasikan Supply Chain Management pada toko Bangkinang Motor dengan berusaha mempertahankan kan pelanggan yang sudah ada dengan cara memperbaiki kesalahan utama pada toko Bangkinang Motor yaitu, mengatasi kesalahan input data masalah menggunakan metode Algoritma Apriori.

#### **1.4 Batasan Masalah**

Menghindari terlalu luasnya permasalahan dan pemecahan masalah yang dilakukan, maka perlu dibatasi sistem yang dirancang. Batasan-batasan yang diberikan adalah :

1. Penelitian ini di lakukan pada toko Bangkinang Motor yang berada di Jl.Kurau ,Bengkalis kota,Kabupaten Bengkalis,Riau sebagai objek
2. System ini di rancang agar dapat memanfaatkan dalam mengkoordinasi Supply Chain Management dengan metode Algoritma Apriori untuk mengendalikan data dan mempermudah pekerjaan toko
3. Perancangan sistem dilakukan dengan menggunakan bahasa pemograman PHP dan MySql dan tambahan pemograman lain seperti CSS dan HTML.

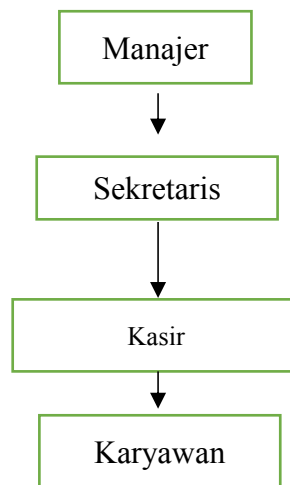
#### **1.5 Tujuan Penelitian**

Tujuan penelitian pada sistem ini sesuai dengan perumusan masalah di atas, yaitu sebagai berikut:

1. Mengaplikasikan serta merancang program untuk mempertahankan pelanggan di Toko Bangkinang Motor.
2. Mempermudah Toko dalam mengerjakan maupun mengendalikan data secara akurat.
3. Bertujuan Mempertahankan pelanggan yang sudah ada pada Toko Bangkinang Motor.
4. Untuk menambah pengetahuan dan wawasan dalam penerapan sebuah sistem terutama dalam konsep Supply Chain Management dengan Algoritma Apriori.

## 1.6 Stuktur Toko Bangkinang

Berikut Struktur Organisasi pada Toko Bangkinang Motor :



*Sumber : Toko Bangkinang Motor.*

**Gambar 1.1 Struktur Organisasi Toko Bankinang Motor**

### 1.6.1 Manajer

Secara umum adalah mengatur keseimbangan sebuah manajemen. Lalu melakukan perencanaan, mengelola dan mengawasi kegiatan dalam manajemen

di toko bangkinang motor. Ditambah lagi menentukan standar kualitas, mengadakan evaluasi dan memberikan pengaruh baik kepada karyawan di toko bangkinang motor.

### **1.6.2 Sekretaris**

Sekretaris adalah membantu Kepala Badan dalam melaksanakan rumusan rencana program dan kegiatan, mengkoordinasikan, monitoring, urusan administrasi umum dan kepegawaian, keuangan, perencanaan serta evaluasi dan pelaporan di toko bangkinang motor.

### **1.6.3 Kasir**

Kasir adalah orang yang bertanggung jawab untuk melayani pembayaran yang di lakukan pelanggan dan memasukkan uang kedalam mesin kasir. Seorang kasir Melayani pembayaran yang di lakukan oleh pelanggan mulai dari tunai, debit, atau kredit. Dalam proses transaksi, kamu harus memiliki ketelitian yang baik. Kesalahan dalam memberikan uang kembalian dapat mempengaruhi laporan pada penjualan nantinya. Laporan ini biasanya berisi total transaksi penjualan yang di catat oleh kasir toko bangkinang berdasarkan waktu seperti perhari, perminggu, perbulan, dan pertahun.

### **1.6.4 Karyawan**

Seorang karyawan di gudang toko bangkinang motor adalah mengelola divisi gudang spare parts dengan baik dan efisien dengan mengacu kepada prosedur yang berlaku di perusahaan. Tugas dan Tanggung jawab sebagai karyawan di gudang spare part toko bangkinang adalah sebagai berikut :

1. Menerima barang atau spare part onderdill mesin produksi dari supplier barang.

2. Menyimpan barang atau spare part onderdill mesin produksi pada area penyimpanan di gudang spare part.
3. Mendata barang atau spare part onderdill mesin produksi sebelum barang tersebut di simpan dengan sistem barcode.
4. Melayani pengambilan barang atau spare part onderdill mesin produksi oleh Teknisi.
5. Menginformasikan kepada pemilik barang atau spare part yaitu teknisi tentang perkembangan atau kondisi spare part tersebut.
6. Membuat Schedule stock opname untuk melakukan pengecekan kondisi stock aktual spare part dengan para Teknisi sebagai pemilik barang spare part tersebut.