

SISTEM PENDUKUNG KEPUTUSAN PRIORITAS JADWAL PRODUKSI
UNTUK KLASIFIKASI ORDER TOP URGENT
(Studi Kasus Pada Plan Precision Part Di PT Aftech Rand Perkasa)

Skripsi

Untuk memenuhi sebagian persyaratan
mencapai drajat sarjana S-1

Program Studi Teknik Industri



Diajukan Oleh:

Yosi Yulfikar Yasir

06660014

STATE ISLAMIC UNIVERSITY
SUNAN KALIJAGA
YOGYAKARTA

Kepada

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS SAINS DAN TEKNOLOGI
UIN SUNAN KALIJAGA
YOGYAKARTA

2012



PENGESAHAN SKRIPSI/TUGAS AKHIR

Nomor : UIN.02/D.ST/PP.01.1/2677/2012

Skripsi/Tugas Akhir dengan judul : "Sistem Pendukung Keputusan Prioritas Jadwal Produksi Untuk Klasifikasi Order Top Urgent"

Yang dipersiapkan dan disusun oleh :
Nama : Yosi Yulfikar Yasir
NIM : 06660014
Telah dimunaqasyahkan pada : 14 Agustus 2012
Nilai Munaqasyah : A / B

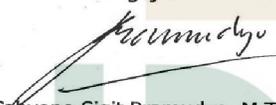
Dan dinyatakan telah diterima oleh Fakultas Sains dan Teknologi UIN Sunan Kalijaga

TIM MUNAQASYAH :

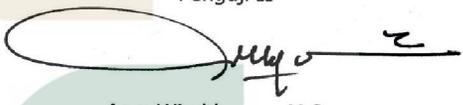
Ketua Sidang


Taufiq Aji, M.T
NIP.19800715 200604 1 002

Penguji I

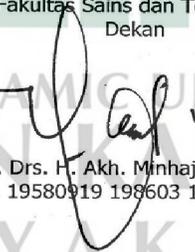

Cahyono Sigit Pramudyo, M.T
NIP.19801025 200604 1 001

Penguji II


Arya Wirabhuna, M.Sc
NIP19770127 200501 1 002

Yogyakarta, 7 September 2012
UIN Sunan Kalijaga
Fakultas Sains dan Teknologi
Dekan




Prof. Drs. H. Akh. Minhaji, M.A, Ph.D
NIP. 19580919 198603 1 002

SUNAN KALIJAGA UNIVERSITY
YOGYAKARTA



Universitas Islam Negeri Sunan Kalijaga



FM-UINSK-BM-05-03/R0

SURAT PERSETUJUAN SKRIPSI/TUGAS AKHIR

Hal : Persetujuan Skripsi / Tugas Akhir

Lamp : -

Kepada

Yth. Dekan Fakultas Sains dan Teknologi

UIN Sunan Kalijaga Yogyakarta

di Yogyakarta

Assalamu'alaikum wr. wb.

Setelah membaca, meneliti, memberikan petunjuk dan mengoreksi serta mengadakan perbaikan seperlunya, maka kami selaku pembimbing berpendapat bahwa skripsi Saudara:

Nama : Yosi Yulfikar Yasir
NIM : 06660014
Judul Skripsi : Sistem Pendukung Keputusan Prioritas Jadwal Produksi Untuk Klasifikasi *Order Top Urgent*

sudah dapat diajukan kembali kepada Program Studi Teknik Industri Fakultas Sains dan Teknologi UIN Sunan Kalijaga Yogyakarta sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Strata Satu dalam bidang Teknik Industri

Dengan ini kami berharap agar skripsi/tugas akhir Saudara tersebut di atas dapat segera dimunaqsyahkan. Atas perhatiannya kami ucapkan terima kasih.

Wassalamu'alaikum wr. wb.

STATE ISLAMIC UNIVERSITY
SUNAN KALIJAGA
YOGYAKARTA

Pembimbing I

Taufiq Aji, S.T.,M.T.

NIP: 19800715 200604 1 002

Yogyakarta, 1 Agustus 2012

Pembimbing II

Cahyono Sigit P, S.T.,M.T.

NIP. 19801025 200604 1 001

SURAT PERNYATAAN KEASLIAN

Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Yosi Yulfikar Yasir

NIM : 06660014

Jurusan : Teknik Industri

Fakultas : Sains dan Teknologi

Menyatakan dengan sesungguhnya dan sejujurnya, bahwa skripsi saya yang berjudul :

"Sistem Pendukung Keputusan Prioritas Jadwal Produksi Untuk Klasifikasi Order Top Urgent" (Studi Kasus *Plan Precision Part* PT Aftech Rand Perkasa, Cikarang)

Adalah asli hasil penelitian saya sendiri dan bukan plagiasi hasil karya orang lain.

Yogyakarta, 06 Agustus 2011

Yang menyatakan

METERAI
TAMPEL
519E3ABF09196700

6000 DJP

Yosi Yulfikar Yasir
NIM : 06660014

STATE ISLAMIC UNIVERSITY
SUNAN KALIJAGA
YOGYAKARTA

KATA PENGANTAR

Puji syukur Alhamdulillah penulis panjatkan ke hadirat Allah SWT. Terima kasih untuk petunjuk jalan hidup yang telah Engkau berikan. Allah tercinta yang senantiasa kurindu yang telah memberi rahmat dan hidayahNya sehingga skripsi yang berjudul "Sistem Pendukung Keputusan Prioritas Jadwal Produksi Untuk Klasifikasi Order Top Urgent" dapat penulis selesaikan.

Sholawat dan salam semoga selalu tercurah kepada qudwah dan uswatun khasanah, Nabi Muhammad SAW beserta keluarga, sahabat dan seluruh umat yang mencintainya.

Pada kesempatan kali ini penulis patut mengucapkan terima kasih yang sedalam-dalamnya kepada semua pihak yang telah membantu terselesainya skripsi ini kepada:

1. Allah SWT atas semua pertolongan, nikmat, rahmat, hidayah, serta inayah-Nya yang diberikan kepada penulis.
2. Kedua orang tuaku. (Alm) Bpk (H. Muflikhun) Ibu (Hj. Nur Hayati) dan kakak-kakakku (Mba' Azis, Mba' Lela, Mba' Ulfa, Mba' Etik, Mas Kiki, Mba' Evy, Mba' Lely) serta adekku Ajik atas semua kesabaran, nasehat, do'a yang tiada henti terucap, dukungan moril dan materil yang penulis sangat butuhkan, dan limpahan kasih sayang tanpa syarat.
3. Bapak Arya Wirabhuna, S.T, M.Sc selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Islam Negeri Sunan Kalijaga Yogyakarta.

4. Bapak Taufiq Aji, M.T selaku pembimbing I dan Bp. Cahyono Sigit Pramudyo, M.T selaku pembimbing II atas segala kesabaran dan pengarahannya kepada penulis dalam penyusunan skripsi ini.
5. Seluruh Dosen Program Studi Teknik Industri UIN Sunan Kalijaga yang telah membimbing penulis selama belajar di UIN Sunan Kalijaga.
6. Seluruh staff dan karyawan PT Aftech Rand Perkasa, bapak Sukarno, bapak Parwanto, Bp Fahmy, Bp Umar yang telah banyak membantu penulis selama penelitian berlangsung.
7. Andi T Inf '08 yang telah banyak membantu dalam belajar programingnya. Tahks brother...
8. Adinda ' Tyas yang telah mendampingi dan menyayangi serta pemecut semangat yang tak pernah bosan dalam penyusunan skripsi ini
9. Teman-teman T Ind 06 terima kasih kebersamaanya selama dibangku kuliah.
10. Teman-teman satu atap di wisma @pem (Kopek, kipli, ozi, utbha, riza, ebid, bung teng, mamdhu, ian, bebek, takwin, jhon) atas segala kebersamaan, bantuan dan dukungannya.
11. Semua pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu, terima kasih atas segala bantuannya.

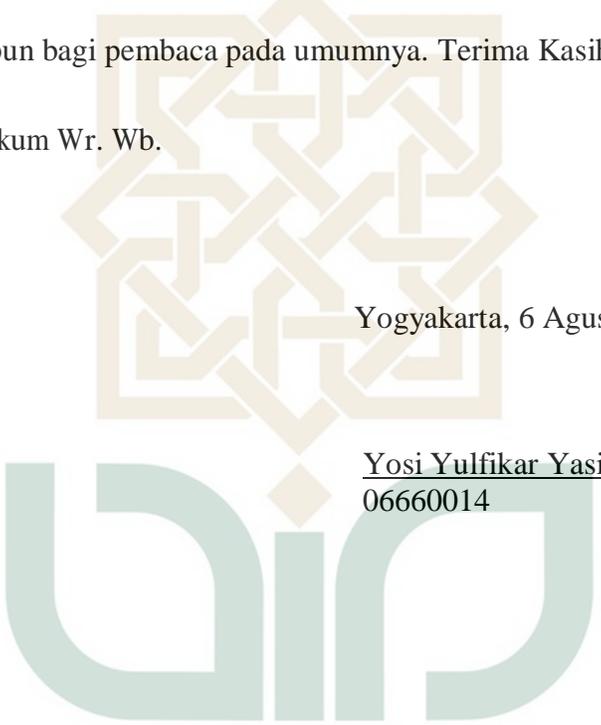
Dalam penyusunan skripsi ini tentu masih banyak kekurangan dan masih jauh dari kata sempurna, untuk itu penulis berharap para pembaca dapat memberikan kritikan yang dapat membangun untuk kesempurnaan skripsi ini.

Akhirnya, penulis berharap skripsi ini dapat bermanfaat bagi diri penulis khususnya maupun bagi pembaca pada umumnya. Terima Kasih.

Wassalamu'alaikum Wr. Wb.

Yogyakarta, 6 Agustus 2012

Yosi Yulfikar Yasir
06660014



STATE ISLAMIC UNIVERSITY
SUNAN KALIJAGA
YOGYAKARTA

PERSEMBAHAN

*Segala Puji Hanya Bagi Allah
Tuhan semesta alam*

Dengan Segala Kerendahan hati kupersembahkan skripsi ini untuk:



STATE ISLAMIC UNIVERSITY
SUNAN KALIAGA
YOGYAKARTA

*Yang tercinta dan tersayang (Alm) Bapak dan Ibu, Kakak dan Adeku
serta keluargaku semuanya.*

*Adindaku tersayang
Kawan-kawan seperjuanganku
Dan semua yang menjadi bagian dari hidupku*

MOTTO



Aku Tak Tahu kapan aku akan sukses didalam hidupku ,

Aku hanya tahu bahwa aku pasti akan sukses

(Jo Coudert)



STATE ISLAMIC UNIVERSITY
SUNAN KALIJAGA

K eberhasilan sesuai dengan potensi anda. itu saja. Bangunlah dengan senyum dan sambut kehidupan. Jalanilah. Nikmati. Cecaplah. Cium dan Rasakan (John D. Rockefeller)

DAFTAR ISI

Halaman Judul	i
Halaman Pengesahan	ii
Halaman Pernyataan	iii
Kata Pengantar	iv
Persembahan	v
Daftar Isi	vi
Daftar Tabel	x
Daftar Gambar	xii
Daftar Lampiran	
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Perumusan Masalah	4
1.3 Batasan Masalah	4
1.4 Tujuan dan Manfaat Penelitian	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA DAN LANDASAN TEORI	6
2.1 Tinjauan Pustaka	6
2.2 Landasan Teori	8
2.2.1 Sistem Pendukung Keputusan	8
2.2.2 Pengambil Keputusan dan Pemecahan Masalah	9
2.3 Konsep Sistem Pendukung Keputusan	11
2.3.1 Karakteristik dan Nilai Guna.....	12

2.4	Komponen - komponen SPK	14
2.4.1	Subsistem Manajemen Basis Data	14
2.4.2	Subsistem Manajemen Basis Model	17
1.	Teknik Normalisasi.....	17
2.	Teknik Entity Relationship	19
2.5	Multiple Criteria Decision Making (MCDM)	20
2.6	Klasifikasi Solusi MCDM	22
2.7	Simple Additive Weighting Metod (SAW).....	23
2.8	Sistem Produksi.....	24
2.9	Schedulling	26
2.10	Pemecahan Masalah Job Shop.....	29
2.11	Peta Gantt (Gantt Chart)	34
2.12	Perangkat Lunak yang digunakan	35
BAB III METODOLOGI PENELITIAN		36
3.1	Objek Penelitian	36
3.2	Jenis Data Yang Digunakan	36
3.2.1	Data primer	36
3.2.2	Data Sekunder	36
3.3	Tahap Penelitian.....	37
3.3.1	Observasi Pendahuluan dan Identifikasi Masalah.....	37
3.3.2	Perumusan Masalah.....	38
3.3.3	Penetapan Tujuan dan Manfaat Penelitian.....	38
3.3.4	Studi Pustaka.....	39

3.3.5 Pengumpulan Data.....	39
3.3.6 Identifikasi Metode Analisis Sistem.....	39
3.3.7 Kesimpulan dan Saran	42
3.4 Diagram Alir Penelitian.....	43
BAB IV PERANCANGAN SISTEM PENDUKUNG KEPUTUSAN	44
4.1 Rancangan Umum	44
4.2 Rich Picture Sistem Produksi Plan Precision Part	45
4.3 Kondisi Sistem Penjadwalan Produksi	47
4.4 Perancangan Proses	48
1. Diagram Konteks.....	48
2. Diagram Dekomposisi	48
3. Event Response and Handler	49
4. Event Diagram	49
5. Diagram Sistem.....	51
4.5 Perancangan Data	52
4.6 Perancangan Subsystem Model	53
4.7 Rancangan Antarmuka	54
4.8 Implementasi	60
BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN	63
5.1 Analisis.....	63
5.1.1 Sistem Pendukung Keputusan.....	63
5.1.2 Prioritas Urutan Jadwal Order Produksi	65
5.2 Pembahasan	69

5.2.1 Hasil Urutan Prioritas Jadwal Produksi Bulan Mei 2011	69
5.2.2 Kebutuhan Informasi	70
5.2.3 Validasi Sistem	71
5.2.4 Analisis Sistem	72
5.2.5 Keunggulan dan Keterbatasan Sistem	72
5.2.6 Pengembangan Lanjutan SPK	73
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	75
6.1 Kesimpulan	75
6.2 Saran	76
DAFTAR PUSTAKA	77
LAMPIRAN	

Daftar Tabel

Tabel 2.1 Tinjauan Pustaka	8
Tabel 4.1 Event Response and Handler	50
Tabel 4.2 Ketetapan Kriteria dan Bobot Kriteria	54
Tabel 5.1 Data Order Customer Bulan Mei 2011	66
Tabel 5.2 Data Order Urutan Untuk Setiap Prosesnya	67
Tabel 5.3 Hasil Perhitungan Sistem	68
Tabel 5.4 Hasil Perhitungan Sistem dan Prioritas Urutan Order	70
Tabel 5.5 Perbandingan Perhitungan Sistem dengan Manual	72

Daftar Gambar

Gambar 2.1 Sistem dan Lingkungannya	9
Gambar 3.1 Diagram Alir Penelitian	44
Gambar 4.1 Rich Picture Sistem Produksi Plan Precision Part	46
Gambar 4.2 Diagram Konteks	49
Gambar 4.3 Diagram Dekomposisi	49
Gambar 4.4 Event Diagram Log In User	50
Gambar 4.5 Event Diagram Input Data	51
Gambar 4.6 Event Diagram Bobot Kriteria	51
Gambar 4.7 Event Diagram Proses Data	51
Gambar 4.8 Event Diagram Laporan Status	52
Gambar 4.9 Event Diagram Log Out.....	52
Gambar 4.8 Diagram Sistem	52
Gambar 4.9 Tampilan Login	56
Gambar 4.10 Tampilan Menu Utama	57
Gambar 4.11 Tampilan Input Data Customer	58
Gambar 4.12 Tampilan Proses Data Prioritas Customer	59
Gambar 4.13 Tampilan View Data Customer.....	60
Gambar 4.12 Tampilan Proses Data Prioritas Customer	59
Gambar 5.1 Grafik Prioritas Urutan Jadwal.....	68
Gambar 5.2 Gantt Chart setelah jadwal diurutkan sistem.....	69

Daftar Lampiran

Lampiran I. Profil Perusahaan	80
Lampiran II. Mekanisme Proses Produksi pada Plan I.....	83
Lampiran III. Hasil Wawancara	84
Lampiran IV. Struktur Organisasi	85



STATE ISLAMIC UNIVERSITY
SUNAN KALIJAGA
YOGYAKARTA

ABSTRAK

PT. Aftech Rand Perkasa adalah perusahaan yang bersifat make to order yang memproduksi Mould dan Dies untuk alat-alat pemesinan. Karena banyaknya pesanan serta proses produksinya bersifat berbaur dan multiproduk, untuk system pesanan dari customer diklasifikasikan menjadi pesanan biasa, urgent dan top urgent. Dalam memprioritaskan urutan jadwal untuk klasifikasi top urgent sering terjadi kendala yaitu pesanan mana yang harus diselesaikan terlebih dahulu karena harus melakukan koordinasi dengan departemen lain dengan pertimbangan kriteria-kriteria yang ada pada customer. Untuk mengatasi hal tersebut diperlukan alat yang dapat memberikan masukan tentang memprioritaskan urutan jadwal produksi sehingga didapatkan urutan prioritas pesanan mana yang harus diselesaikan terlebih dahulu dengan mempertimbangkan kriteria yang ada. Alat untuk memprioritaskan tersebut adalah Sistem Pendukung Keputusan (SPK). SPK akan mengeluarkan urutan prioritas pesanan dari customer pada klasifikasi pesanan top urgent. SPK yang dikembangkan mengadopsi metode SAW (Simple additing Weighting Method) dengan melakukan penjumlahan terbobot serta memiliki kemampuan untuk menyimpan data pesanan terdahulu dan bisa memprioritaskan urutan pesanan yang baru masuk untuk periode yang sama. Sistem Pendukung Keputusan yang dirancang mampu memberikan alternative keputusan tentang prioritas urutan jadwal produksi pada klasifikasi pesanan top urgent untuk pesanan mana yang harus diselesaikan terlebih dahulu

Kata Kunci : Sistem Pendukung Keputusan, Urgentsitas, Urutan Jadwal

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dewasa ini perkembangan industri manufaktur berkembang sangat pesat. Persaingan pasar global yang semakin meluas mendorong manajemen industri untuk memacu pola-pola strategis agar dapat meningkatkan keuntungan dan produktifitas kerja. Berbagai langkah pengembangan baik dari jenis peralatan, teknologi, fasilitas maupun kualitas terus ditingkatkan untuk menghadapi persaingan yang sangat ketat. Salah satu masalah yang penting dalam sistem produksi adalah bagaimana mengatur sejumlah kegiatan atau pekerjaan agar berbagai sumber daya yang terbatas dapat dialokasikan secara efektif dan efisien serta melakukan produksi agar pesanan dapat terselesaikan sesuai dengan waktu yang ditentukan.

Penjadwalan didefinisikan sebagai upaya untuk mengatur kegiatan atau pekerjaan dengan tujuan untuk mencapai efisiensi penggunaan fasilitas, waktu, dan biaya. Hal ini diperlukan mengingat fasilitas produksi pada suatu industri jumlahnya pasti terbatas. Padahal pekerjaan (job) yang harus dikerjakan cukup banyak. Adanya keterbatasan fasilitas produksi itulah yang menyebabkan pihak manajemen harus mampu menjadwalkan pekerjaannya sesuai dengan keterbatasan fasilitas produksi (Heizer, 2005).

Keberhasilan sebuah perusahaan manufaktur dipengaruhi oleh manajemen proses yang berkaitan dengan strategi bisnis, perencanaan penjadwalan produksi serta pengendalian proses. Untuk itu maka diperlukan metode perhitungan yang tepat

untuk proses pengelolaannya. Keterlambatan yang diakibatkan proses produksi karena kesalahan perhitungan saat penjadwalan, sangat mempengaruhi secara signifikan terhadap kepercayaan para customer. Untuk itu diperlukan metode perhitungan yang sistematis untuk menghindari hal tersebut. Penelitian ini berada pada lapisan perencanaan produksi yang berhubungan dengan penjadwalan waktu rencana kerja produksi (time schedule work in process) yakni merencanakan kerja produksi dengan pemanfaatan waktu dan sumber daya lainnya untuk menghasilkan produk yang berkualitas sampai didistribusikan pada customer. Hal ini memerlukan strategi dan metode tertentu sebagai bahan acuan pengambilan keputusan. Permasalahan yang muncul dalam perencanaan produksi (production planning) adalah menentukan prioritas order customer dalam penjadwalan produksi.

Departemen Precision Part PT. Aftech Rand Perkasa Bekasi memproduksi lebih dari satu macam produk (bervariasi) dengan berbagai tipe mesin, memproduksi sesuai dengan jumlah permintaan order dari pelanggan. Dimana jumlah permintaan dari setiap produk berbeda-beda tergantung kebutuhan order. Sistem produksinya didasarkan pada order dan memiliki karakteristik produksi bersifat job shop. Untuk mengerjakan produk yang dipesan oleh konsumen setiap mesin dijadwalkan berdasarkan penggunaan mesin yang diperlukan. Pelaksana proyek atau manager produksi selalu berusaha mencari cara terbaik untuk mencapai sasaran proyek ataupun produksi yang memiliki berbagai kriteria yang saling bertentangan. Misalnya seorang manager mengharapkan tujuan proyeknya dapat dicapai dalam waktu yang singkat dengan biaya yang minimal. Kedua kriteria ini keberadaannya kadang saling

bertentangan. Dalam rentang waktu tertentu semakin singkat waktu pelaksanaan proyek semakin besar biaya yang dibutuhkan untuk menyelesaikan proyek yang sama.. Selain itu proyek yang sama dapat diselesaikan dalam waktu yang sama dengan biaya yang berbeda pula, dengan kata lain untuk durasi tertentu proyek dapat diselesaikan dengan biaya yang beraneka ragam besarnya. Hal ini dapat terjadi karena banyak factor yang mempengaruhi pelaksanaan proyek seperti metode pelaksanaan, produktivitas tenaga dan alat, motivasi tenaga kerja

Dari sinilah timbul berbagai masalah yaitu dengan banyaknya order yang datang maka untuk menentukan order mana yang harus dieksekusi dengan resource yang terbatas dan sesuai dengan batas waktu yang telah ditentukan sehingga permintaan pelanggan dapat terpenuhi. Akan tetapi terdapat pertimbangan lain yang tidak kalah pentingnya yaitu untuk meminimalkan rata-rata keterlambatan yang mungkin terjadi, agar seluruh sumber daya dapat digunakan secara optimal dan efisien sehingga memaksimalkan output baik produk maupun keuntungan.

Maka untuk mencapai itu semua diperlukan suatu penjadwalan produksi yang dapat mengatur sumber daya yang terbatas dengan banyaknya pekerjaan yang harus dilakukan sehingga permintaan konsumen dapat dipenuhi sesuai batas waktu yang tersedia dan tidak terjadi keterlambatan produksi. Sistem pendukung keputusan ini merupakan sarana dalam membantu dalam memprioritaskan order produksi dalam proses penjadwalan untuk memperoleh solusi yang tepat dalam problematika optimasi dari sekumpulan variabel (multi variable) yang sesuai dengan fungsi tujuan.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah diuraikan di atas maka dapat dirumuskan pokok permasalahan dalam penelitian sebagai berikut: “ Bagaimana merancang sistem untuk menentukan prioritas order customer pada penjadwalan produksi dengan menggunakan pemrograman berbasis PHP &MySQL

1.3 Batasan Masalah

Untuk menghindari permasalahan yang lebih luas dan agar tujuan pembahasan semakin terarah maka dilakukan pembatasan masalah sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan pada Departemen Precision Part PT. Aftech Rand Perkasa
2. Obyek penelitian adalah jadwal produksi 4 produk sparepart yang diproduksi tanggal 11-05-11 pada Departemen Precision Part PT. Aftech Rand Perkasa
3. Diagram Ganttchart menggunakan data berupa urutan proses permesinan untuk membuat sparepart
4. Metode pengambilan data yang digunakan yaitu meliputi observasi, wawancara, studi pustaka, serta studi dokumen.
5. Menggunakan perangkat lunak PHP dan MySQL
6. Penelitian hanya dilakukan membuat prototype system prioritas urutan jadwal

1.2 Tujuan Penelitian

Tujuan yang hendak dicapai dalam penelitian ini adalah:

1. Memberikan usulan perancangan sistem dalam menentukan prioritas penjadwalan order produksi untuk klasifikasi Top Urgent
2. Untuk menentukan urutan prioritas

1.3 Manfaat Penelitian

Manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah: Memberi usulan kepada PT. Aftech Rand Perkasa terkait penjadwalan produk dengan menggunakan pendekatan pengambilan keputusan Simple Additive Weighting Method (SAW) sehingga perusahaan dapat menentukan kebijakan-kebijakan yang terkait dengan penjadwalan produksi

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan pengolahan data dan pembahasan serta analisis yang telah diuraikan sebelumnya dapat disimpulkan bahwa :

1. Sistem Pendukung Keputusan Prioritas urutan order jadwal produksi pada PT Aftech Rand Perkasa ini mampu memberikan gambaran urutan order pada klasifikasi top urgent order dari customer mana yang harus dikerjakan terlebih dahulu sesuai dengan kriteria yang ada pada customer dengan metode SAW(Simple Additive Weight)
2. Rancangan SPK dengan metode SAW dalam prioritas dapat memecahkan masalah pemilihan pengurutan pengerjaan, dengan menggunakan SPK prioritas ini diharapkan perusahaan dapat mengurutkan lebih baik dan efektif.
3. Dari hasil perhitungan system untuk prioritas jadwal order produksi pada bulan Mei 2011 sesuai dengan perhitungan metode SAW didapatkan prioritas urutan jadwal sesuai dengan nilai Value dari setiap customer urutannya adalah : 1. SUZUKI INDOMOBIL dengan nilai $V = 25,25$, 2. HONDA PRECISION PART dengan nilai $V = 24,42$, 3. PT Bintang Fajar dengan nilai $V = 21,21$ dan 4. PANASONIC GOBEL ENERGY dengan nilai $V = 19,83$.

6.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian yang telah diperoleh dari Sistem Pendukung Keputusan Prioritas urutan jadwal produksi pada Plan Precision Part untuk klasifikasi Top Urgent PT Aftech Rand Perkasa, penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan-kekurangan dalam penelitian ini. Untuk itu penulis memberikan beberapa saran untuk pengembangan penelitian yaitu sebagai berikut:

1. Pada perancangan SPK prioritas urutan order jadwal produksi diatas, beberapa elemen pada system prioritas jadwal belum dapat dimodelkan hal tersebut dapat dilihat pada system untuk scope penjadwalan hanya terdapat pada klasifikasi Top Urgent.
2. Untuk tampilan visual program dapat ditampilkan gantt chart sesuai dengan urutan order dari customer.

DAFTAR PUSTAKA

Daihani, D.U., (2001), Komputerisasi pengambilan keputusan, Paduan langkah demi langkah mengembangkan sistem pendukung keputusan berbasiscomputer, PT. Elex Media Komputindo : Jakarta

Faisal S.Si. (2011) Aplikasi Berbasis Web dengan PHP dan MySQL, Ram Media : Yogyakarta

Fatta, A (2007) Analisis dan Perancangan Sistem Informasi, Andi : Yogyakarta

Gasperz, Vincent, (2004) Production Planning and inventory control berdasarkan system terintegrasi MRPII dan JIT Menuju Manufacturing 21, PT Gramedia, Jakarta.

Heizer, Jay. Barry Render. 2005. Operation Management. Salemba Empat. Jakarta

Henry Wibowo, Riska Amalia, Andi Fadlun, Kurnia Arivanty (2009) SNATI Sistem Pendukung Keputusan untuk menentukan penerima beasiswa bank BRI menggunakan FMADM. Jurusan Teknik Informatika Fakultas Teknologi Industri Universitas Islam Indonesia

Kusumadewi, Sri., Hartati, S., Harjoko A., Wardoyo, R. (2006) Fuzzy Multi Attribute Decision Making (Fuzzy MADM), Yogyakarta, Graha Ilmu

Kusrini, dan M., Awalludin (2007), Sistem Pendukung Keputusan Evaluasi Kinerja Karyawan Untuk Promosi Jabatan, Kumpulan Jurnal Teknologi Informasi : Jakarta

Li-chen fu dan Tsung-che ciang (2009)., Using Family of Critical Ratio-based approaches to minimize the number of tardy jobs in the job shop with sequence dependent set up, European journal of operational research. Inc :Taiwan

Oliver Rose (2002) Some Issues Of The Critical Ratio Dispatch Rule in Semiconductor Manufacturing, In proceeding Of 2002 Winter Simulations conference PP 97074

Turban, E., dan Aronson, Jay.E., Ting Peng Liang (2005), Decision Support Sistem and Intellegent Sistem, Andi : Yogyakarta