

BAB 7

PENUTUP

7.1. Kesimpulan

Berdasarkan pada semua pembahasan beberapa bab sebelumnya diperoleh beberapa kesimpulan sebagai berikut:

- a. Program aplikasi untuk perhitungan *deadline* yang sedang digunakan sekarang dapat meng-*input* dan melakukan pengolahan data permintaan kayu serta pemeriksaan data hasil permintaan kayu mulai dari kapasitas, jumlah tenaga kerja, jenis kayu dan jenis *shift* hanya dengan satu halaman yang aktif. Hal tersebut bertujuan untuk mempermudah proses penerimaan dan pengecekan data permintaan kayu karena dapat dilakukan hanya pada satu halaman aktif saja.
- b. Program aplikasi untuk perhitungan *deadline* dirancang untuk dapat mengoptimalkan proses perhitungan penentuan *deadline* ketika adanya permintaan kayu. Hal tersebut didukung dengan adanya fitur pengolahan data *input* permintaan kayu yang memudahkan pengguna dalam menentukan *deadline* dan sekaligus mengetahui kapasitas proses pengolahan kayu. Kemudian hasil perhitungan tersebut dapat dicetak untuk menjadi *workorder* atau aktivitas proses pengolahan kayu dan disimpan untuk menjadi dokumentasi arsip.
- c. Penggunaan *Macro Excel* pada perancangan program aplikasi untuk perhitungan *deadline* dapat membuat proses perhitungan penentuan *deadline* dan dokumentasi arsip menjadi otomatis dari proses pengolahan *input* data permintaan kayu. Bahkan penggunaan *macro excel* mempermudah dalam mencari informasi mengenai data permintaan kayu sebelumnya dengan cepat hanya dengan memasukkan data yang ingin dicari atau ditampilkan.
- d. Pada program aplikasi untuk perhitungan *deadline*. Terdapat informasi mengenai data hasil perhitungan *deadline*, data permintaan kayu, dan data perintah permintaan kayu yang tepat dan akurat serta tersimpan di *worksheet Microsoft Excel* yang dapat dilihat kapan pun oleh pengguna.
- e. Penggunaan *modern tools* komputer atau laptop dan *Macro Excel*. Bertujuan untuk mendukung solusi perancangan program aplikasi untuk perhitungan *deadline* dalam menyelesaikan permasalahan keterlambatan penyelesaian

order. Hal tersebut terbukti berhasil menyelesaikan permasalahan keterlambatan penyelesaian order. Dikarenakan dengan terciptanya solusi program aplikasi untuk perhitungan *deadline* pengguna dapat menghitung dan menentukan *deadline* dengan tepat dan akurat. Dibandingkan dengan teknik sebelumnya hanya menggunakan pengalaman perkiraan saja.

7.2. Saran

Perancangan program aplikasi untuk perhitungan *deadline*. Pada dasarnya masih perlu dilakukan pembaharuan atau dapat dikatakan belum sempurna. Dikarenakan masih terdapat beberapa fitur yang dapat dikembangkan dalam program aplikasi seperti:

- a. Program aplikasi ke depannya dapat sekaligus *me-monitoring* proses pengolahan kayu setelah dilakukan pembuatan surat perintah pemenuhan permintaan kayu.
- b. Program aplikasi ke depannya dapat ditambahkan perintah dan *coding* yang terbaru.
- c. Program aplikasi untuk perhitungan *deadline* sewaktu-waktu mungkin akan *error*. Dikarenakan *human error* atau program membutuhkan pembaharuan program.

DAFTAR PUSTAKA

- Agustina, Z. (2021). Perhitungan waktu standar untuk mengurangi keterlambatan di CV. Padupadan. [S1 Thesis, Universitas Katolik Parahyangan]. Repository Universitas Katolik Parahyangan. <https://repository.unpar.ac.id/handle/123456789/12163>
- Baroto. T., Maryanti, W. E. (2002). Perencanaan keseimbangan lintasan untuk meningkatkan efisiensi kerja dengan menggunakan metode RPW. *Jurnal Teknik Industri*, 3(1) 66-74.
- Dewa, K. B. (2019). Minimasi waste production untuk menurunkan keterlambatan penyelesaian order menggunakan prinsip lean manufacture dan metode simulasi pada CV. SOGAN BATIK REJODANI. [S1 Thesis, Universitas Islam Indonesia]. Repository Universitas Islam Indonesia. <https://dspace.uui.ac.id/handle/123456789/17415>
- Excel VBA Notes for Profesional. Diakses tanggal 6 Maret 2023 dari <https://goalkicker.com/ExcelVBABook/>
- Fitriana, N. E. (2017). Penjadwalan flow shop untuk mengurangi keterlambatan penyelesaian produk dengan mempertimbangkan waktu kedatangan order di PT. JKJ Indonesia. [S1 Thesis, Universitas Pembangunan Nasional Veteran Yogyakarta]. Repository Universitas Pembangunan Nasional Veteran. <http://eprints.upnyk.ac.id/14196/>
- Heizer, J., Render, J. (2015). *Manajemen operasi: manajemen keberlangsungan dan rantai pasok*. Jakarta: Salemba Empat.
- Hendriko, M. (2019). Alokasi tenaga kerja untuk mengatasi keterlambatan penyelesaian order pada CV. Roti Bangkit. [S1 Thesis, Universitas Atma Jaya Yogyakarta]. Repository Universitas Atma Jaya Yogyakarta. <https://e-journal.uaajy.ac.id/21446/>
- Jubilee, E. (2017). *Otodidak VBA microsoft excel untuk pemula*. Jakarta: PT. Elex Media Komputindo
- Kompas.com. (2022). Aturan jam kerja menurut undang-undang. Diakses tanggal 26 April 2023 dari

<https://nasional.kompas.com/read/2022/04/14/02000031/aturan-jam-kerja-menurut-undang-undang>

Microsoft Introduction to Access Programming. Diakses tanggal 6 Maret 2023 dari

<https://support.microsoft.com/en-us/office/introduction-to-access-programming-92eb616b-3204-4121-9277-70649e33be4f?ui=en-us&rs=en-us&ad=us#bmwhatisprogramming>

Mudasim, I. I. (2021). Perhitungan waktu standar dengan metode work measurement untuk mengurangi keterlambatan pemenuhan pesanan di PD. Gloria. [S1 Thesis, Universitas Katolik Parahyangan]. Repository Universitas Katolik Parahyangan.

<https://repository.unpar.ac.id/handle/123456789/13746>

Riadi, M. (2020). Kapasitas produksi (pengertian, aspek, jenis, perencanaan dan strategi). Diakses tanggal 26 April 2023 dari

<https://www.kajianpustaka.com/2020/08/kapasitas-produksi.html>

Setyaningdio, T. P., Hidayat, N. P. A. (2023). Perbaikan pengendalian persediaan bahan baku untuk mengurangi total inventory cost dan keterlambatan penyelesaian produk di PT. Berkah Cipta Persada. *Bandung Conference Series: Industrial Engineering Science*, 3(1), 1-10.

Sinaga, A. S., Ginting, R. (2019). Penjadwalan produksi job shop dengan menggunakan algoritma tabu search pada PT. KLM. *Talenta Conference Series: Energy and Engineering (EE)*, 2(2).

Somantri, A. R. (2021). Reduksi waste untuk meningkatkan produktivitas pada proses produksi bracket roulette gordin menggunakan pendekatan lean manufacturing. *Jurnal Riset Teknik Industri*, 1(2), 131-142.

Songgolangit, S. G. (2019). Penjadwalan produksi flowshop dengan waktu kedatangan order dinamis untuk minimasi total waktu keterlambatan di KM. Aluminium Yogyakarta. [S1 Thesis, Universitas Pembangunan Nasional Veteran Yogyakarta]. Repository Universitas Pembangunan Nasional Veteran. <http://eprints.upnyk.ac.id/21364/>

Stefanou, C. J. (2003). System development life cycle. *Encyclopedia of information System*, 4(1), 329-344.

- Tislianto (2018). Peningkatan produktivitas dengan reduksi waste pada aliran produksi knalpot melalui pendekatan lean manufacturing pada PT. Sandy Globalindo Bandung. *Prosiding Teknik Industri*, 4(2), 447-457.
- Tusuccess, T., Ginting, R. (2019). Penggunaan algoritma simulated annealing dalam penyelesaian keterlambatan order di PT. HTS. *Talenta Conference Series: Energy and Engineering (EE)*, 2(2).
- Viady, S. A., Suryadhini, P. P., Rendra, M. (2018). Perencanaan penjadwalan flow shop dengan metode drum buffer rope dan campbell, dudek, smith (CDS) untuk mengurangi keterlambatan dan work in process inventory Di PT. AKS. *E-proceeding of engineering*, 5(3), 6989-6996.
- Wahid, A. A. (2020). Analisis metode waterfall untuk pengembangan sistem informasi. *Jurnal Ilmu-Ilmu Informatika dan Manajemen STMIK*, 1-5
- Yudistira, R., Muhammad, C. R. (2022). Penjadwalan produksi menggunakan pendekatan theory of constraint (TOC) untuk mengatasi keterlambatan pada CV. Duta Media. *Bandung Conference Series: Industrial Engineering Science*, 2(2), 245-261.