Sistem Infomasi Manajemen
Perencanaan Jumlah produksi
CV.Sailan Industries

Rd Mohamad Joddy Setiawan [1], Didit Andri Jatmiko [2]

Program Studi Teknik Informatika
Fakultas Teknik dan Ilmu Komputer Universitas Komputer Indonesia
Jl. Dipati Ukur 114 Bandung
E-mail : Joddysetiawan44@gmail.com , Didit@email.unikom.ac.id

ABSTRAK

CV.SAILAN INDUSTRIES bergerak dalam bidang penjualan pakaian yang dikenal sebagai Distro OUVAL RSCH . CV.SAILAN INDUSTRIES adalah perusahaan yang memproduksi pakaian seperti T-shirts , polo shirt , kemeja dan jaket untuk memenuhi pasar Distro OUVAL di kota Bandung. Distro OUVAL RSCH memiliki cabang Distro di kota – kota besar di Indonesia seperti Bandung , Jakarta , Yogyakarta , Surabaya , Makasar , Bali . Permasalahan-permasalahan yang sering terjadi di CV.Sailan Industries adalah kesulitan dalam menentukan jumlah produksi karena ketika penentuan jumlah produksi mengacu pada ketersediaan bahan baku maka terjadi penumpukan sisa stock terjadi yang menumpuk dari bulan agustus hingga bulan juni maka perusahaan sekarang membutuhkan sebuah Sistem untuk menentukan jumlah poduksi, karena apabila penumpukan terus terjadi maka perusahaan akan kesulitan dalam menjual kembali produk tersebut jika terlalu lama tersimpan dalam gudang maka kualitas produk tersebut akan menurun dan ini menjadi sebuah kerugian bagi perusahaan , Sistem informasi manajemen Perencanaan jumlah produksi adalah sebuah soslusi untuk perusahaan dalam melakukan perencanaan jumlah produksi yang dapat memenuhi kebutuhan konsumen untuk perusahaan [1] karena perencanaan di lakukan dengan sistem yang saling terintegrasi dari 3 divisi yaitu staff produksi penjualan dan manajerial produksi disini melakukan perencanaan jumlah produksi menggunakan *forechasting* dengan data penjualan produk sebagai acuan perhitungan peramalan , peramalan yang digunakan adalah metode *Single exponential Smoothing* .

Kata kunci : Jumlah Produksi, Perencanaan , Sistem informasi manajemeni , Sisa Stock , *Single exponential Smoothing* , *Forechasting* .

1. PENDAHULUAN

CV.Sailan Industries merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang penjualan clothing yang lebih di kenal dengan distro OUVAL RSCH sebagai tempat penjualan produk yang di buat oleh perusahaan itu sendiri

Berdasarkan wawancara dengan bagian Director Production bapa Nirwanto ada nya penumpukan sisa stock yang terjadi di karenakan perusahaan kesulitan dalam menentukan jumlah produksi yang tepat , dalam sistem yang sedang berjalan di perusahaan saat ini adalah perusahaan menentukan jumlah produksi dengan melihat ketersediaan bahan baku dan hasil nya jumlah produksi yang cenderung sama setiap bulan nya sehingg dampak dari jumlah yang sama setiap bulan dan tingkat penjualan yang fluaktuatif ini mengakibatkan terjadi nya sisa stock produk yang menumpuk di gudang sehingga dampak dari penumpukan adalah perusahaan kesulitan dalam menjual sisa produk tersebut dan jika terlalu lama di simpan di gudang maka akan terjadi penurunan kualitas produk .

2. ISI MAKALAH

1. Landasan Teori

Landasan teori merukapan kumpulan dari definisi dan konsep dari berbagai sumber . landasan teori ini menjadi dasar yang kuat dalam sebuah penelitian , maka bebebrapa landasan teori yang di jelaskan adalah landasan teori yang menunjang untuk pembangunan sistem informasi Manajement Perencanaan jumlah produksi di CV.Sailan industires.

2.1.1. Sistem Informasi Manajemen

Sistem merupakan sekumpulan elemen kegiatan yang terintergrasi dalam mencapai sebuah tujuan. Suatu sistem mempunyai karakteristik untuk membatu atau mempermudah

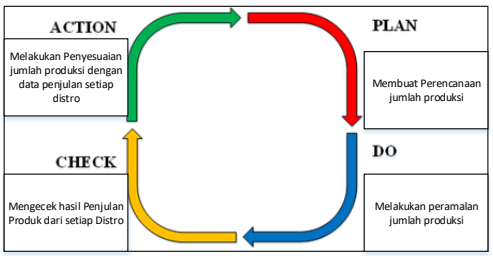
suatu kumpulan atau banyak kegiatan [2]. Manajemen merupakan proses dalam pemanfaatan berbagai macam sumber daya yang tersedia dalam menggapai sebuah tujuan. Selain itu manajemen dapat di artikan sebagai sitem yang dapat menguasai sebuah organisasi yang bertujuan untuk menjalakan sebuah pekerjaan.yang termasuk dalam sumber daya manajemen adalah manusia , mesin , dan modal. Konsep sumber daya ini akan berubah ketika kita membahas nya dalam sistem informasi manajemen. Dalam sistem informasi manajemen suber daya yang terlibat adalah informasi dari berbagai macam kegiatan [3].

2.1.2. PDCA

PDCA adalahsebuah metode yang dapat di gunakan untuk *problem solving* untuk menyelesaikan sebuah permasalahan. PDCA (Plan, Do, Check, Action) metode yang sering di gunakan untuk memperbaiki kualitas aturan bisnis mmaupun pengendalian mutu suatu organisasi. Metode PDCA ini di sebar luaskan oleh W. Edwards Deming. PDCA cocok untuk dipergunakan untuk skala kegiatan yang berkembang secara terus menerus dalam memperpendek siklus kerja, mentiadakan pemborорsan di tempat kerja dan produktivitas. Berikut adalah siklus dari PDCA pada **gambar 1**

manajemen produksi merupakan sebuah kegitan perencanaan dan pengendalian sebuh pekerjaan dalam memproduksi suatu barang hingga menghasilkan produk [4].

Sistem yang akan dibangun meliputi proses analisis data penjualan yang bertujuan untuk melihat pola data , tingkat penjualan dan menjadi acuan dalam proses perencanaan jumlah produksi . dalam konsep PDCA terdapat 4 yang dapat di lihat pada gambar berikut



Gambar 1 Konsep PDCA

Tahap – tahap yang berdasarkan gambar 1.1 maka terdapat 4 tahap yaitu

1. Tahap *Plan* memebuat perencanaan jumlah produksi
2. Tahap *Do* melakukan peramalan jumlah produksi
3. Tahap *Check* menegcek hasil dari tahap do.
4. Tahap *Act* merupakan tahap yang mengambil tindakan dari proses tahap *check*

2.1.3. Teori Peramalan Single Exponential Smoothing

Teori peramalan digunakan untuk peramalan permintaan yang akan digunakan perusahaan sebagai acuan dalam menentukan jumlah produksi. Peramalan permintaan adalah permintaan terhadap barang atau jasa tertentu pada periode tertentu dan wilayah pemasaran tertentu.

Metode *Single Exponential Smoothing* cenderung tidak melihat kesamaan data permintaan pada bulan sebelumnya sehingga membentuk fungsi *Exponential*. Pengaruh besar kecilnya α berlawanan arah dengan pengaruh memasukan jumlah pengamatan. Metode ini selalu beradaptasi dengan *trend* dalam data sebenarnya karena yang dapat dilakukannya tidak lebih dari mengatur ramalan mendatang dengan suatu persentase dari kesalahan terakhir. Menentukan α mendekati optimal memerlukan beberapa kali percobaan [6].

Jika suatu deret data historis XT untuk T = 1,2,3,….,N, maka data ramalan eksponensial untuk data waktu T adalah FT. Metode *exponential smoothing* yang sederhana dikembangkan dari metode rata-rata bergerak. Jika terdapat data dari T pengamatan makan nilai ramalan pada waktu T + 1 dapat dihitung dengan persamaan 2.1 dan 2.2 sementara untuk perhitungan *exponential* untuk N dapat dilihat di persamaan 2.3.

$$F_{T+1} = \frac{x_1+x_2+\cdots+x_T}{T} = \frac{1}{T}\sum_{I=1}^{T} X_1$$

$$F_{T+2} = F_{T+1} + \frac{1}{T} = (X_{T-1} - X_1)$$

Metode *Exponential* untuk N pengamatan adalah sebagai berikut :

$$F_{T+2} = F_{T+1}\left(\frac{X_t}{N} - \frac{X_t - N}{N}\right)$$

Misalkan observasi yang lama X_{t-N}tidak tersedia sehingga harus digantikan dengan suatu nilai pendekatan (aproksimasi). Salah satu pengganti yang mungkin adalah nilai ramalan periode sebelumnya F_t sehingga dapat dihitung dengan persamaan 2.4 dan 2.5 [12].

$$F_{t+1} = F_t + \left(\frac{X_t}{N} - \frac{F_t}{N}\right)$$

2.1.4. Entitas Relationalship Diagram

Entity Relationship Diagram ERD dikembangkan menggunakan teori himpunan dalam bidang matematika. ERD digunakan untuk pemodelan awal basis data mengunakan teknik penyimpanan OODBMS. ERD memiliki aliran chen yang di populerkan oleh Peter chen sementara notasi barker oleh Richard Barker, Ian Palmer, Harry Ellis, notasi Crow's Foot dan beberapa notasi lain. Dan notasi yang paling sering di gunakan adalah notasi chen [8] .

2.1.5. Data Flow Diagram

Data Flow diagram (DFD) adalah sebuah pemodelan tau suatu perancangan sebuah sistem yang di peruntukan untuk membuat sebuah rancanagan awal pada sebuh pembuatan aplikasi [9].

2.2. Tahap Plan

Data yang digunakan sebagai acuan dalam membuat perencanaan jumlah produksi merupakan data yang di ambil dari data penjualan , untuk di analisis oleh penulis agar dapat mengetahui tingkatan penjualan produk dari setiap distro , ini di lakukan agar dapat meminimalisir penumpukan yang terjadi saat ini di perusahaan , berikut merupakan inputan data yang di gunakan.

Table 1 Data Penjualan Produk Ukuruan S

KODE BARANG	NAMABARANG	STOCK PRODUK	penjualan produk ukuran s									
		S	dis tro 1	distro 2	di stro 3	dis tro 4	distro 5	di stro 6	dis tro 7	distro 8	dis tro 9	distro 10
THS-GLT	GAULIST	10	10	10	10	5	10	9	9	10	10	10
THS-PRM	PRIM	10	10	10	7	10	10	5	10	10	10	10
THS-TP-BST	TYPEBEAST	10	10	10	10	5	8	10	10	10	10	6
THS-N-TP-DR	NEWTYPEORDER	10	10	10	10	10	10	10	9	10	10	6
THS-PPC	PPC	10	10	10	10	10	10	10	8	10	10	10
THS-OFF-M	OFFICIAL MARKING	10	8	7	10	8	10	5	5	10	10	10
THS-NTC	NTC	10	10	10	10	10	10	10	5	10	10	10
THS-RSC-NE	RSC-NUMIERE	10	10	10	7	10	10	5	10	10	10	10
THS-BDO	BDO	10	10	10	10	7	10	10	8	10	10	6
THS-RSC	RSC-STREAK	10	10	10	10	10	7	5	10	10	10	10
THS-TR	TEAR RUGA	10	10	10	10	7	10	8	8	10	10	10
PL-SC	POLOSC	10	10	10	7	10	10	8	10	10	10	7
PL-LG	POLOLONGA	10	10	10	10	10	10	9	10	10	10	7
PL-TRP	POLOTRUTYP	10	10	10	2	10	10	8	10	10	10	10
PL-FCN	POLOFALCON	10	10	7	10	7	10	8	8	8	10	7
PL-TSS	POLOTRUESANS	10	10	7	10	10	8	8	10	5	10	10
PL-GK.2	POLOGERK2	10	10	10	10	10	10	7	8	8	10	7
PL-TP-AO	TYPEASONE	10	10	3	10	10	10	8	8	10	10	7
LP-SH	S&H	10	7	10	2	10	10	8	10	10	10	7
KJ-LT	LEIGHT	10	10	10	10	8	10	10	10	8	10	7
KJ-PZ	PORTEZ	10	10	10	10	10	10	9	10	10	10	10
KJ-ZSKI	ZALEISKI	10	10	10	10	10	10	10	5	8	10	7
KJ-Z	ZAMMO	10	10	7	10	10	10	8	10	8	10	10
KJ-MIN	MCKLAIN	10	10	7	10	8	8	10	10	10	10	7
KJ-AR	AMSTER	10	10	10	5	10	10	10	10	8	10	8
JKT-S-H-31	SDTHOOD31	10	10	10	10	10	6	10	10	10	10	9
JKT-S-31	SDT74	10	8	10	7	10	6	8	8	8	6	9
JKT-TRS	TRADERS	10	10	3	2	10	6	10	8	10	10	10
JKT-RAS	RAKISHI	10	10	2	5	8	9	10	10	8	10	9
JKT-NOS	NORDUS	10	10	2	10	10	10	9	8	5	10	10
JKT-ELS	ELLESSE	10	10	8	7	10	10	8	10	8	10	9

maka terlihat data penjualan yang fluktuatif dari tabel 1 maka dalam tahap perencanaan ini di buat ketentuan dalam penentuan jumlah produksi untuk setiap distro agar tidak terjadi penumpukan produk . Dengan Ketentuan sebagai berikut [7].

1. Bila ada penjualan yang kurang atau sama dengan 3 dari masing – masing varian produk dari satu distro maka tidak perlu di produksi untuk distro tersebut.
2. Bila ada penjualannya yang terjual habis dari salah satu distro maka di produksi dan di beri jumlah produksi yang maksimal berdasarkan hasil peramalan .
3. Dan bila penjualannya diatas 3 dan di bawah 10 maka di produksi sesuai dengan pembagian dengan rumus:

Dari ketentuan tersebut maka di buat lah tingkat penjualan dengan rumus [10] :

$$tingkat\ penjualan = \frac{penjualan}{jumlah\ produksi\ Produk}$$

Tingkat penjualan dibuat agar kita dapat mengetahui jumlah yang harus di produksi berdasarkan penjualan produk dari setiap distro secara tepat , sehingga dapat di jadikan acuan dalam membagi jumlah produksi untuk setiap distro hal ini dilakukan agar tidak terjadi penumpukan sisa stock

Table 2 tingkat penjualan

KODE BARANG	NAMABARANG	tingkat penjualan									
		distro 1	distro 2	distro 3	distro 4	distro 5	distro 6	distro 7	distro 8	distro 9	distro 10
THS-GLT	GAULIST	0.1	0.1	0.1	0.05	0.1	0.09	0.09	0.1	0.1	0.1
THS-PRM	PRIM	0.1	0.1	0.07	0.1	0.1	0.05	0.1	0.1	0.1	0.1
THS-TP-BST	TYPEBEAST	0.1	0.1	0.1	0.05	0.08	0.1	0.1	0.1	0.1	0.06
THS-N-TP-DR	NEWTYPEORDER	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.09	0.1	0.1	0.1	0.06
THS-PPC	PPC	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.08	0.1	0.1	0.1
THS-OFF-M	OFFICIAL MARKING	0.08	0.07	0.1	0.08	0.1	0.05	0.05	0.1	0.1	0.1
THS-NTC	NTC	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.05	0.1	0.1	0.1
THS-RSC-NE	RSC-NUMIERE	0.1	0.1	0.07	0.1	0.1	0.05	0.1	0.1	0.1	0.1
THS-BDO	BDO	0.1	0.1	0.1	0.07	0.1	0.1	0.08	0.1	0.1	0.06
THS-RSC	RSC-STREAK	0.1	0.1	0.1	0.1	0.07	0.05	0.1	0.1	0.1	0.1
THS-TR	TEAR RUGA	0.1	0.1	0.1	0.07	0.1	0.08	0.08	0.1	0.1	0.1
PL-SC	POLOSC	0.1	0.1	0.07	0.1	0.1	0.08	0.1	0.1	0.1	0.07
PL-LG	POLOLONGA	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.09	0.1	0.1	0.1	0.07
PL-TRP	POLOTRUTYP	0.1	0.1	0.02	0.1	0.1	0.08	0.1	0.1	0.1	0.1
PL-FCN	POLOFALCON	0.1	0.07	0.1	0.07	0.1	0.08	0.08	0.08	0.1	0.07
PL-TSS	POLOTRUESANS	0.1	0.07	0.1	0.1	0.08	0.08	0.1	0.05	0.1	0.1
PL-GK.2	POLOGERK.2	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.07	0.08	0.08	0.1	0.07
PL-TP-AO	TYPEASONE	0.1	0.03	0.1	0.1	0.1	0.08	0.08	0.1	0.1	0.07
LP-SH	S&H	0.07	0.1	0.02	0.1	0.1	0.08	0.1	0.1	0.1	0.07
KJ-LT	LEIGHT	0.1	0.1	0.1	0.08	0.1	0.1	0.1	0.08	0.1	0.07
KJ-PZ	PORTEZ	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.09	0.1	0.1	0.1	0.1
KJ-ZSKI	ZALEISKI	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.05	0.08	0.1	0.07
KJ-Z	ZAMMO	0.1	0.07	0.1	0.1	0.1	0.08	0.1	0.08	0.1	0.1
KJ-MIN	MCKLAIN	0.1	0.07	0.1	0.08	0.08	0.1	0.1	0.1	0.1	0.07
KJ-AR	AMSTER	0.1	0.1	0.05	0.1	0.1	0.1	0.1	0.08	0.1	0.06
JKT-S-H-31	SDTHOOD31	0.1	0.1	0.1	0.1	0.06	0.1	0.1	0.1	0.1	0.09
JKT-S-31	SDT74	0.08	0.1	0.07	0.1	0.06	0.08	0.08	0.08	0.06	0.09
JKT-TRS	TRADERS	0.1	0.03	0.02	0.1	0.06	0.1	0.08	0.1	0.1	0.1
JKT-RAS	RAKISHI	0.1	0.02	0.05	0.08	0.09	0.1	0.1	0.08	0.1	0.09
JKT-NOS	NORDUS	0.1	0.02	0.1	0.1	0.1	0.09	0.08	0.05	0.1	0.1
JKT-ELS	ELLESSE	0.1	0.08	0.07	0.1	0.1	0.08	0.1	0.08	0.1	0.09

Dari hasil tabel di atas maka terlihat tingkatan penjualan produk dengan penjualan yang tertinggi adalah 0,1 sedang terendah adalah 0,02 Ini menunjukan jika 0,1 maka penjulan yang terjual habis jika 0,02 maka memiliki sisa 8 produk yang tidak terjual dari stock 10 di masing- masing distro nya dengan jumlah produksi yang sama tiap produksi yaitu 100 pcs

2.2.1. Peramalan *(Forcasting)*

Metode peramalan yang digunakan adalah Single exponentcial smoothing dengan α=0,2 pola data yang ditemukan yaitu pola Horizontal yang menunjukkan adanya fluktuatif secara tidak beraturan serta didapatkan dari hasil perbandingan metode yakni metode Single Moving Average, Single Exponential Smoothing,Weight moving average, Berdasarkan pola data yang ditemukan yaitu pola Horizontal atau Stationer yang menunjukan adanya fluktuatif secara beraturan dengan nilai rata-rata yang tidak berubah sepanjang waktu . Data yang dijadikan sampel yaitu data penjualan

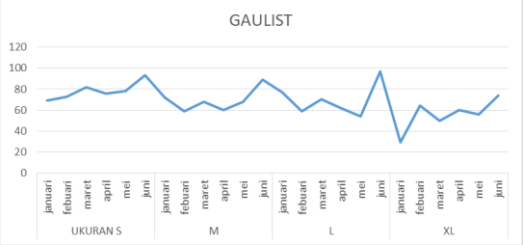
produk T-shirt varian Gaulist. Berikut adalah data penjualan produk T-shirt varian gaulist.

Table 3 Data penjualan

GAULIST	JANUARY	FEBUARY	MARET	APRIL	MEI	JUNI
S	69	73	42	38	39	93
M	72	59	34	30	34	89
L	77	59	35	31	27	97
XL	29	64	25	30	28	74

Data di atas di ambil dari rekap data penjualan selama 6 bulan.

Maka dari data tersebut dapat dilihat grafik data pemesanan produk. Hal ini diperlukan untuk mengetahui metode yang akan dipakai sesuai dengan pola data yang dihasilkan , berikut dalah grafik pola data



Gambar 2 Grafik Pola Data

Berdasarkan data penjualan diatas maka tahapan selanjutnya adalah adalah melakukan peramalan dengan menggunakan metode peramalan *single exponential smoothing* dengan α=0,2,peramalan di lakukan sesuai dengan ukuran baju tiap produk . Perhitungan peramalan Single Exponential Smoothing sebagai berikut:

$$\text{y } febuary = ((\alpha) \times xjanuari) + ((1-\alpha) \times xjanuari)$$

$$= ((0{,}2) \times 69) + ((1-0{,}2) \times 69$$
$$= (13{,}8) + ((0{,}8) \times 69)$$
$$= (13{,}8) + (55{,}2)$$
$$= 69$$

Untuk bulan berikut nya di gunakan rumus untuk [6]:

$$\text{y } Maret = ((\alpha) \times febuari) + ((1-\alpha) \times yjanuari)$$

$$= ((0{,}2) \times 73) + ((0{,}8) \times 69)$$
$$= (63{,}6)$$

Maka dilakukan perhitungan itu hingga bulan juni dan menghasilkan peramalan untuk bulan juli. Dan hasil nya adalah 63,8978 di bulat kan menjadi 64 sehingga jumlah yang akan di produksi untuk jenis T-shirt varian Gaulist untuk ukuran S adalah 64.

Berikut adalah rekap hasil peramalan dengan menggunakan perhitungan yang sama metode peramalan *single exponential smoothing* untuk semua jenis varian terdapat dilihat pada tabel di bawah.

Tabel 4 Hasil Peramalan

HASIL PERAMLAN						
KODE PRODUK	PRODUK	S	M	L	XL	JUMLAH
THS-GLT	GAULIST	64	61	63	42	230
THS-PRM	PRIM	59	60	57	47	223
THS-TP-BST	TYPEBEAST	55	61	51	44	211
THS-N-TP-DR	NEWTYPEORDER	65	62	57	50	234
THS-PPC	PPC	65	58	59	49	231
THS-OFF-M	OFFCIAL MARKING	62	54	51	46	213
THS-NTC	NTC	62	56	55	51	224
THS-RSC-NE	RSC-NUMIERE	62	60	59	44	225
THS-BDO	BDO	61	55	57	51	224
THS-RSC	RSC-STREAK	55	57	52	45	209
THS-TR	TEAR RUGA	61	50	52	38	201
						2425
PL-SC	POLOSC	62	50	52	46	210
PL-LG	POLOLONGA	63	55	49	46	213
PL-TRP	POLOTRUTYP	59	52	54	52	217
PL-FCN	POLOFALCON	58	56	53	44	211
PL-TSS	POLOTRUESANS	59	56	54	43	212
PL-GK.2	POLOGERK.2	63	54	52	47	216
PL-TP-AO	TYPEASONE	62	52	54	45	213
PL-SH	S&H	57	49	51	47	204
						1696
KJ-LT	LEIGHT	59	49	53	48	209
KJ-PZ	PORTEZ	58	55	55	50	218
KJ-ZSKI	ZALEISKI	61	57	52	44	214
KJ-Z	ZAMMO	58	56	58	39	211
KJ-MIN	MCKLAIN	56	48	54	51	209
KJ-AR	AMSTER	58	50	52	41	201
						1262
JKT-S-H-31	SDTHOOD31	58	57	57	40	212
JKT-S-31	SDT74	58	53	53	50	214
JKT-TRS	TRADERS	55	53	52	49	209
JKT-RAS	RAKISHI	55	53	49	49	206
JKT-NOS	NORDUS	60	53	51	52	216
JKT-ELS	ELLESSE	58	51	53	50	212
						1269

2.2.2. Membuat Pesanan Bahan baku

Pemesanan bahan baku di lakukan sebagai bahan untuk di produksi . proses pemesanan bahan baku di lakukan setelah menentukan jumlah produksi agar bahan baku yang di pesan sesuai dengan kebutuhan produk . proses pemesanan memerlukan perhitungan yang sesuai dengan komposisi pembuatan produk berdasarkan hasil peramalan yang menjadi acuan pemesanan bahan baku , berikut adalah keterangan dalam perhitungan bahan baku seperti di tabel berikut

Table 5 perhitungan komposisi kain

bahan baku yang harus di pesan														
KODE PRODUK	PRODUK	S	M	L	XL	JUMLAH	keterangan bahan baku	s	m	l	xl	kilo	roll	
THS-GLT	GAULIST	64	61	63	42	230	kain ctn vicose	22	21	21	14	78	3.12	
THS-PRM	PRIM	59	60	57	47	223	kain ctn cmd 30	20	20	19	16	75	3	
THS-TP-BST	TYPEBEAST	55	61	51	44	211	kain ctn cmd 30	19	21	17	15	72	2.88	
THS-N-TP-DR	NEWTYPEORDER	65	62	57	50	234	kain ctn cmd 30	22	21	19	17	79	3.16	
THS-PPC	PPC	65	58	59	49	231	kain ctn cmd 24	22	20	20	17	79	3.16	
THS-OFF-M	OFFCIAL MARKING	62	54	51	46	213	kain ctn cmd 24	21	18	17	16	72	2.88	
THS-NTC	NTC	62	56	55	51	224	kain ctn cmd 24	21	19	19	17	76	3.04	
THS-RSC-NE	RSC-NUMIERE	62	60	59	44	225	kain ctn cmd 20	21	20	20	15	76	3.04	
THS-BDO	BDO	61	55	57	51	224	kain ctncmd 20	21	19	19	17	76	3.04	
THS-RSC	RSC-STREAK	55	57	52	45	209	kain ctn cmd 20	19	19	18	15	71	2.84	
THS-TR	TEAR RUGA	61	50	52	38	201	kain ctn cmd 30	21	17	18	13	69	2.76	
PL-SC	POLOSC	62	50	52	46	210	kain lacoste	21	17	18	16	72	2.88	
PL-LG	POLOLONGA	63	55	49	46	213	kain lacoste	21	19	17	16	73	2.92	
PL-TRP	POLOTRUTYP	59	52	54	52	217	kain ply	20	18	18	18	74	2.96	
PL-FCN	POLOFALCON	58	56	53	44	211	kain lacoste	20	19	18	15	72	2.88	
PL-TSS	POLOTRUESANS	59	56	54	43	212	kain lacoste	20	19	18	15	72	2.88	
PL-GK.2	POLOGERK.2	63	54	52	47	216	kain ctn cmd 20	21	18	18	16	73	2.92	
PL-TP-AO	TYPEASONE	62	52	54	45	213	kain lacoste	21	18	18	15	72	2.88	
LP-SH	S&H	57	49	51	47	204	kain lacoste	19	17	17	16	69	2.76	
KJ-LT	LEIGHT	59	49	53	48	209	kain flanel	20	17	18	16	71	2.84	
KJ-PZ	PORTEZ	58	55	55	50	218	kain cambray	20	19	19	17	75	3	
KJ-ZSKI	ZALEISKI	61	57	52	44	214	kain ctn 20	21	19	18	15	73	2.92	
KJ-Z	ZAMMO	58	56	58	39	211	kain ctn 20	20	19	20	13	72	2.88	
KJ-MIN	MCKLAIN	56	48	54	51	209	kain flanel	19	16	18	17	70	2.8	
KJ-AR	AMSTER	58	50	52	41	201	kain denim	20	17	18	14	69	2.76	
JKT-S-H-31	SDTHOOD31	58	57	57	40	212	kain prst	20	19	19	14	72	2.88	
JKT-S-31	SDT74	58	53	53	50	214	kain prst	20	18	18	17	73	2.92	
JKT-TRS	TRADERS	55	53	52	49	209	kain kanvas	19	18	18	17	72	2.88	
JKT-RAS	RAKISHI	55	53	49	49	206	kain DDR	19	18	17	17	71	2.84	
JKT-NOS	NORDUS	60	53	51	52	216	kain kulit sintetis	20	18	17	18	73	2.92	
JKT-ELS	ELLESSE	58	51	53	50	212	kain prst	20	17	18	17	72	2.88	

Keterangan [5] :

1Kg kain menghasilkan 3 produk untuk ukuran S , M , dan L

1Kg kain menghasilkan 2 Produk untuk ukuran XL

1Kg kain = 5 Meter
1 Roll kain = 25 Kg kain
1 Roll kain = 125 Meter kain

Dan perhitungan ini di lakukan pada setiap produk karena tiap produk memiliki komposisi kain yang berbeda – beda dan ini adalah hasil pemesanan bahan baku.

Table 6 Pemesanan Bahan Baku

bahan baku yang harus di pesan		
KODE PRODUK	PRODUK	roll
THS-GLT	GAULIST	3.12
THS-PRM	PRIM	3
THS-TP-BST	TYPEBEAST	2.88
THS-N-TP-DR	NEWTYPEORDER	3.16
THS-PPC	PPC	3.16
THS-OFF-M	OFFCIAL MARKING	2.88
THS-NTC	NTC	3.04
THS-RSC-NE	RSC-NUMIERE	3.04
THS-BDO	BDO	3.04
THS-RSC	RSC-STREAK	2.84
THS-TR	TEAR RUGA	2.76
PL-SC	POLOSC	2.88
PL-LG	POLOLONGA	2.92
PL-TRP	POLOTRUTYP	2.96
PL-FCN	POLOFALCON	2.88
PL-TSS	POLOTRUESANS	2.88
PL-GK.2	POLOGERK.2	2.92
PL-TP-AO	TYPEASONE	2.88
LP-SH	S&H	2.76
KJ-LT	LEIGHT	2.84
KJ-PZ	PORTEZ	3
KJ-ZSKI	ZALEISKI	2.92
KJ-Z	ZAMMO	2.88
KJ-MIN	MCKLAIN	2.8
KJ-AR	AMSTER	2.76
JKT-S-H-31	SDTHOOD31	2.88
JKT-S-31	SDT74	2.92
JKT-TRS	TRADERS	2.88
JKT-RAS	RAKISHI	2.84
JKT-NOS	NORDUS	2.92
JKT-ELS	ELLESSE	2.88

2.3. Tahap Do

Tahap Do adalah tahap penerapan atau pelaksanaan semua yang telah direncanakan di tahap Plan, termasuk menjalankan prosesnya, memproduksi serta melakukan pengumpulan data yang kemudian akan digunakan untuk tahap Check. Berikut adalah hasil pelaksanaan penerpaan jumlah produksi berdasarkan tingkat penjualan pada tahap Do.

2.3.1. Peneyesuaian jumlah produksi

Dari hasil peramalan yang terdapat pada tabel di dapat jumlah produksi secara keseluruhan namun untuk memastikan jumlah produksi yang tepat harus lah di lihat dari data penjualan sebelumnya sehingga dapat mengetahui sisa stock penjualan produk yang terjual , ini di buat agar tidak terjadi penumpukan sisa stock produk di gudang .

Dari tahap perencanann di dapat data penjualan semua dari masing – masing varian jenis produk berdasarkan ukuran , dari data tersebut terlihat ada beberapa produk yang memiliki tingkat penjualan yang rendah berdasarkan dari ketentuan yang ada di tahap perencanaan bahwa produk yang memiliki jumlah penjualan yang di bawah 3 maka tidak perlu di produksi dan sebaliknya jika ada yang memiliki tingkat penjualan maksimum dari stock maka jumlah produksi dibagi sesuai dari hasil peramalan jumlah produksi sehingga dapat meminimalkan tingkat penumpukan stock yang berdasarkan data penjualan terus menumpuk dari bulan Agustus hingga bulan Juni . Maka dari hasil peramalan harus lah di sesuai kan dengan tingkat penjualan produk dengan cara menggunakan perhitungan [13].

$$jumlah\ produksi = hasil\ peramalan \times tingkat\ penjualan$$

Untuk mendapatkan jumlah produksi yang tepat maka perhitungan dengan rumus di atas dengan contoh perhitungan dengan sampel produk gaulist ukuran s pada distro 1 seperti berikut.

$$jumlah\ produksi = 69 \times 0{,}1$$
$$jumlah\ produksi = 6{,}9 \approx 7$$

Dengan jumlah produksi 7 untuk produk Gaulist ukuran S untuk distro 1 , perhitungan ini dilakukan untuk semua jenis dan ukuran produk, berikut adalah hasil perhitungan untuk kesuluruhan jumlah produksi.

Tabel 7 Hasil Jumlah Produksi Tiap Distro Untuk Ukuran S

KODE BARANG	NAMABARANG	Peramalan bulan Juli										
		Jumlah Produksi Produk ukuran S										
		total	distro 1	distro 2	distro 3	distro 4	distro 5	distro 6	distro 7	distro 8	distro 9	distro 10	keterangan
THS-GLT	GAULIST	69	8	8	8	4	7	6	6	7	7	8	
THS-PRM	PRIM	64	7	7	5	7	7	3	7	7	7	7	
THS-TP-BST	TYPEBEAST	60	6	6	6	3	5	6	6	6	6	4	
THS-N-TP-DR	NEWTYPEORDER	73	8	8	8	8	8	8	7	8	8	5	
THS-PPC	PPC	72	8	8	8	8	8	8	6	8	8	8	
THS-OFF-M	OFFCIAL MARKIN	66	6	5	7	6	7	4	4	7	7	7	
THS-NTC	NTC	68	7	7	7	7	7	7	4	7	7	7	
THS-RSC-NE	RSC-NUMIERE	67	7	7	5	7	7	4	7	7	7	7	
THS-BDO	BDO	66	7	7	7	5	7	7	6	7	7	4	
THS-RSC	RSC-STREAK	62	7	7	7	7	5	4	7	7	7	7	
THS-TR	TEAR RUGA	67	7	7	7	5	7	6	6	7	7	7	
PL-SC	POLOSC	67	7	7	5	7	7	6	7	7	7	5	
PL-LG	POLOLONGA	70	7	7	7	7	7	7	7	7	7	5	
PL-TRP	POLOTRUTYP	65	7	7	0	7	7	6	7	7	7	7	
PL-FCN	POLOFALCON	62	7	5	7	5	7	5	5	5	7	5	
PL-TSS	POLOTRUESANS	64	7	5	7	7	6	6	7	4	7	7	
PL-GK.2	POLOGERK.2	68	7	7	7	7	7	5	6	6	7	5	
PL-TP-AO	TYPEASONE	65	7	0	7	7	7	6	6	7	7	5	
LP-SH	S&H	61	5	7	0	7	7	5	7	7	7	5	
KJ-LT	LEIGHT	65	7	7	7	6	7	7	7	6	7	5	
KJ-PZ	PORTEZ	66	7	7	7	7	7	6	7	7	7	7	
KJ-ZSKI	ZALEISKI	66	7	7	7	7	7	7	4	6	7	5	
KJ-Z	ZAMMO	63	7	5	7	7	7	6	7	6	7	7	
KJ-MIN	MCKLAIN	61	7	5	7	5	5	7	7	7	7	5	
KJ-AR	AMSTER	63	7	7	4	7	7	7	7	6	7	4	
JKT-S-H-31	SDTHOOD31	64	7	7	7	7	4	7	7	7	7	6	
JKT-S-31	SDT74	59	5	6	5	6	4	5	5	5	4	6	
JKT-TRS	TRADERS	58	6	0	0	6	4	6	5	6	6	6	
JKT-RAS	RAKISHI	59	6	0	3	5	6	6	6	5	6	6	
JKT-NOS	NORDUS	65	7	0	7	7	7	6	6	4	7	7	
JKT-ELS	ELLESSE	63	7	6	5	7	7	6	7	6	7	6	
Penanggung Jawab													Chandra

Tabel 8 Hasil Jumlah Produksi Tiap Distro Untuk Ukuran M

KODE BARANG	NAMABARANG	Peramalan Bulan Juli											
			Jumlah Produksi Produk ukuran M										
		total	distro 1	distro 2	distro 3	distro 4	distro 5	distro 6	distro 7	distro 8	distro 9	distro 10	keteranagan
THS-GLT	GAULIST	61	7	7	5	7	5	4	7	7	5	7	
THS-PRM	PRIM	60	6	5	5	6	5	6	5	5	5	6	
THS-TP-BST	TYPEBEAST	61	7	5	4	7	5	3	5	7	7	7	
THS-N-TP-DR	NEWTYPEORDER	62	7	7	5	5	6	7	7	5	5	4	
THS-PPC	PPC	58	6	6	2	5	5	5	5	6	5	6	
THS-OFF-M	OFFCIAL MARKING	54	5	6	3	5	5	5	6	6	5	6	
THS-NTC	NTC	56	4	6	5	6	6	6	6	6	5	6	
THS-RSC-NE	RSC-NUMIERE	60	6	5	5	6	6	6	6	3	6	6	
THS-BDO	BDO	55	6	6	3	4	5	5	5	6	6	4	
THS-RSC	RSC-STREAK	57	6	6	6	5	4	6	6	6	5	6	
THS-TR	TEAR RUGA	50	5	5	2	4	0	2	4	5	4	5	
PL-SC	POLOSC	50	5	5	4	5	5	4	2	5	5	4	
PL-LG	POLOLONGA	55	4	6	0	6	5	6	5	6	5	4	
PL-TRP	POLOTRUTYP	52	4	6	6	5	6	3	6	3	5	6	
PL-FCN	POLOFALCON	56	6	6	6	4	6	3	6	6	5	4	
PL-TSS	POLOTRUESANS	56	6	4	6	4	5	5	6	6	5	6	
PL-GK.2	POLOGERK.2	54	6	6	3	6	5	4	5	5	5	4	
PL-TP-AO	TYPEASONE	52	6	6	2	6	5	5	5	3	5	4	
LP-SH	S&H	49	5	5	5	4	5	4	5	2	4	4	
KJ-LT	LEIGHT	49	4	5	4	4	0	3	2	5	3	4	
KJ-PZ	PORTEZ	55	6	6	5	4	6	6	5	3	5	6	
KJ-ZSKI	ZALEISKI	57	6	6	6	6	5	4	6	6	4	4	
KJ-Z	ZAMMO	56	6	6	6	6	5	4	6	6	6	6	
KJ-MIN	MCKLAIN	48	5	5	3	4	4	2	5	2	3	4	
KJ-AR	AMSTER	50	5	3	5	0	5	3	5	5	5	3	
JKT-S-H-31	SDTHOOD31	57	6	6	5	6	4	6	6	6	6	6	
JKT-S-31	SDT74	53	5	6	4	6	4	4	5	5	6	5	
JKT-TRS	TRADERS	53	6	6	6	4	4	6	5	3	3	5	
JKT-RAS	RAKISHI	53	6	6	6	5	3	6	6	5	5	5	
JKT-NOS	NORDUS	53	6	6	5	5	5	6	5	6	6	6	
JKT-ELS	ELLESSE	51	6	5	4	0	6	4	6	3	6	5	
Penanggung Jawab													Chandra

Tabel 9 Hasil Jumlah Produksi Tiap Distro Untuk Ukuran L

KODE BARANG	NAMABARANG	Peramalan bulan Juli											
			Jumlah Produksi Produk ukuran L										
		total	distro 1	distro 2	distro 3	distro 4	distro 5	distro 6	distro 7	distro 8	distro 9	distro 10	keteranagan
THS-GLT	GAULIST	63	7	7	7	7	6	7	7	7	7	6	
THS-PRM	PRIM	57	6	6	4	0	5	6	6	5	6	6	
THS-TP-BST	TYPEBEAST	51	3	6	3	6	5	5	6	6	5	6	
THS-N-TP-DR	NEWTYPEORDER	57	6	6	6	6	3	5	6	5	6	6	
THS-PPC	PPC	59	6	6	6	6	5	6	5	6	6	6	
THS-OFF-M	OFFCIAL MARKING	51	6	4	6	5	5	6	6	6	6	5	
THS-NTC	NTC	55	6	6	6	6	5	5	6	6	6	5	
THS-RSC-NE	RSC-NUMIERE	59	6	6	5	0	5	6	6	6	5	6	
THS-BDO	BDO	57	6	6	6	6	6	6	4	6	5	6	
THS-RSC	RSC-STREAK	52	6	6	4	6	4	6	6	6	6	6	
THS-TR	TEAR RUGA	52	6	6	6	6	6	6	5	6	6	5	
PL-SC	POLOSC	52	6	6	4	4	5	5	5	6	0	5	
PL-LG	POLOLONGA	49	5	5	5	0	4	3	5	5	5	5	
PL-TRP	POLOTRUTYP	54	6	6	6	6	5	6	4	6	6	6	
PL-FCN	POLOFALCON	53	6	4	6	6	3	6	4	6	6	5	
PL-TSS	POLOTRUESANS	54	6	4	6	6	5	5	3	6	6	6	
PL-GK.2	POLOGERK.2	52	6	5	3	6	5	4	5	6	6	5	
PL-TP-AO	TYPEASONE	54	6	6	6	0	5	4	5	6	6	5	
LP-SH	S&H	51	4	4	6	6	5	5	6	6	6	5	
KJ-LT	LEIGHT	53	6	4	3	5	6	6	5	6	5	5	
KJ-PZ	PORTEZ	55	6	5	3	5	5	3	6	6	6	6	
KJ-ZSKI	ZALEISKI	52	6	6	6	0	5	6	6	6	5	5	
KJ-Z	ZAMMO	58	6	5	6	6	5	5	6	6	6	6	
KJ-MIN	MCKLAIN	54	6	4	3	5	5	5	6	6	5	5	
KJ-AR	AMSTER	52	6	6	6	6	3	6	6	6	6	6	
JKT-S-H-31	SDTHOOD31	57	6	3	3	6	6	4	6	6	4	4	
JKT-S-31	SDT74	53	6	4	6	4	6	5	4	6	6	4	
JKT-TRS	TRADERS	52	6	6	6	5	6	4	4	6	5	4	
JKT-RAS	RAKISHI	49	5	5	5	4	5	3	5	5	5	4	
JKT-NOS	NORDUS	51	5	6	5	3	5	3	4	6	3	6	
JKT-ELS	ELLESSE	53	6	6	6	6	5	5	6	6	2	4	
Penanggung Jawab													chandra

Tabel 10 Hasil Jumlah Produksi Tiap Distro Untuk Ukuran Xl

KODE BARANG	NAMABARANG	Peramalan bulan juli											
			jumlah produksi produk ukuran XL										
		total	distro 1	distro 2	distro 3	distro 4	distro 5	distro 6	distro 7	distro 8	distro 9	distro 10	keteranagan
THS-GLT	GAULIST	42	6	6	6	6	5	6	3	2	2	0	
THS-PRM	PRIM	47	6	6	6	6	6	6	3	4	3	0	
THS-TP-BST	TYPEBEAST	44	5	5	5	5	5	5	3	3	4	5	
THS-N-TP-DR	NEWTYPEORDER	50	0	7	7	5	6	5	5	5	4	7	
THS-PPC	PPC	49	5	6	6	5	6	6	5	0	3	3	
THS-OFF-M	OFFCIAL MARKING	46	6	5	6	4	5	6	6	0	3	3	
THS-NTC	NTC	51	7	0	8	0	8	7	7	5	5	3	
THS-RSC-NE	RSC-NUMIERE	44	4	4	7	7	4	5	3	5	3	2	
THS-BDO	BDO	51	7	0	7	7	7	7	5	0	5	6	
THS-RSC	RSC-STREAK	45	7	0	5	6	6	6	5	0	3	3	
THS-TR	TEAR RUGA	38	3	0	6	6	6	6	6	0	3	2	
PL-SC	POLOSC	46	4	0	7	7	5	5	7	0	5	6	
PL-LG	POLOLONGA	46	5	0	7	7	7	7	4	0	2	7	
PL-TRP	POLOTRUTYP	52	5	5	7	6	4	7	4	7	4	3	
PL-FCN	POLOFALCON	44	0	5	0	7	7	7	5	4	4	5	
PL-TSS	POLOTRUESANS	43	0	0	0	3	4	4	3	5	3	2	
PL-GK.2	POLOGERK.2	47	0	7	7	3	5	7	5	3	3	7	
PL-TP-AO	TYPEASONE	45	5	5	5	5	5	4	4	5	2	5	
LP-SH	S&H	47	4	4	7	7	4	4	3	6	3	5	
KJ-LT	LEIGHT	48	4	4	6	6	6	3	6	3	5	5	
KJ-PZ	PORTEZ	50	6	6	6	6	5	6	3	6	3	3	
KJ-ZSKI	ZALEISKI	44	5	0	0	7	7	3	7	3	7	5	
KJ-Z	ZAMMO	39	4	4	0	0	7	7	4	4	4	4	
KJ-MIN	MCKLAIN	51	0	4	6	6	4	6	3	6	6	5	
KJ-AR	AMSTER	41	3	5	5	5	5	3	2	3	2	4	
JKT-S-H-31	SDTHOOD31	40	2	2	4	3	4	3	2	2	2	3	
JKT-S-31	SDT74	50	5	4	5	5	5	4	5	3	4	4	
JKT-TRS	TRADERS	49	4	5	5	5	5	3	5	5	5	3	
JKT-RAS	RAKISHI	49	5	5	5	5	5	5	2	3	2	4	
JKT-NOS	NORDUS	52	5	6	6	6	6	6	6	6	6	3	
JKT-ELS	ELLESSE	50	4	5	5	5	4	4	2	5	4	4	
Penanggung Jawab													Chandra

Terdapat jumlah produksi yang 0 di kerena kan pada tingkat penjualan dari distro yang kurang dari atau sama dengan 3 , berdasarkan ketentuan dari tahap perencanaan maka produk untuk distro tersebut tidak usah di produksi agar dapat menurunkan sisa stock yang masih ada di gudang dampak dari produk yang jumlah produksi nya 0 adalah ada nya sisa jumlah produksi yang seharusnya di berikan pada distro tersebut namun dapat di berikan pada distro yang meiliki tingkat penjualan nya yang tinggi [11] .

2.4. Tahap Check

Check adalah tahap pengecekan, pemeriksaan dan peninjauan ulang serta mempelajari hasil-hasil dari penerapan di tahap *Do*. Melakukan perbandingan antara hasil aktual pada tahap *Do* dengan perencanaan di tahap Plan. Berikut proses pengecekan penyesuaian jumlah produksi dengan ketentuan yang di buat di tahap Plan .

Tabel 11 Hasil Pengechekan Jumlah produksi Ukuran S

KODE BARANG	NAMABARANG	Peramalan bulan Juli											
			Jumlah Produksi Produk ukuran S										
		total	distro 1	distro 2	distro 3	distro 4	distro 5	distro 6	distro 7	distro 8	distro 9	distro 10	keteranagan
THS-GLT	GAULIST	69	8	8	8	4	7	6	6	7	7	8	
THS-PRM	PRIM	64	7	7	5	7	7	3	7	7	7	7	
THS-TP-BST	TYPEBEAST	60	6	6	6	3	5	6	6	6	6	4	
THS-N-TP-DR	NEWTYPEORDER	73	8	8	8	8	8	8	7	8	8	5	
THS-PPC	PPC	72	8	8	8	8	8	8	6	8	8	8	
THS-OFF-M	OFFCIAL MARKING	66	6	5	7	6	7	4	4	7	7	7	
THS-NTC	NTC	68	7	7	7	7	7	7	4	7	7	7	
THS-RSC-NE	RSC-NUMIERE	67	7	7	5	7	7	4	7	7	7	7	
THS-BDO	BDO	66	7	7	7	5	7	7	6	7	7	4	
THS-RSC	RSC-STREAK	62	7	7	7	7	5	4	7	7	7	7	
THS-TR	TEAR RUGA	67	7	7	7	5	7	6	6	7	7	7	
PL-SC	POLOSC	67	7	7	5	7	7	6	7	7	7	5	
PL-LG	POLOLONGA	70	7	7	7	7	7	7	7	7	7	5	
PL-TRP	POLOTRUTYP	65	7	7	0	7	7	6	7	7	7	7	Sesuia
PL-FCN	POLOFALCON	62	7	5	7	5	7	5	5	5	7	5	
PL-TSS	POLOTRUESANS	64	7	5	7	7	6	6	7	4	7	7	
PL-GK.2	POLOGERK.2	68	7	7	7	7	7	5	6	6	7	5	
PL-TP-AO	TYPEASONE	65	7	0	7	7	7	6	6	7	7	5	Sesuia
LP-SH	S&H	61	5	7	0	7	7	5	7	7	7	5	Sesuia
KJ-LT	LEIGHT	65	7	7	7	6	7	7	7	6	7	5	
KJ-PZ	PORTEZ	66	7	7	7	7	7	6	7	7	7	7	
KJ-ZSKI	ZALEISKI	66	7	7	7	7	7	7	4	6	7	5	
KJ-Z	ZAMMO	63	7	5	7	7	7	6	7	6	7	7	
KJ-MIN	MCKLAIN	61	7	5	7	5	5	7	7	7	7	5	
KJ-AR	AMSTER	63	7	7	4	7	7	7	7	6	7	4	
JKT-S-H-31	SDTHOOD31	64	7	7	7	7	4	7	7	7	7	6	
JKT-S-31	SDT74	59	5	6	5	6	4	5	5	5	4	6	
JKT-TRS	TRADERS	58	6	0	0	6	4	6	5	6	6	6	Sesuia
JKT-RAS	RAKISHI	59	6	0	3	5	6	6	6	5	6	6	Sesuia
JKT-NOS	NORDUS	65	7	0	7	7	7	6	6	4	7	7	Sesuia
JKT-ELS	ELLESSE	63	7	6	5	7	7	6	7	6	7	6	
Penanggung Jawab													Chandra

Table 12 Hasil Pengechekan Jumlah produksi Ukuran M

KODE BARANG	NAMABARANG	Peramalan Bulan Juli											
			Jumlah Produksi Produk ukuran M										
		total	distro 1	distro 2	distro 3	distro 4	distro 5	distro 6	distro 7	distro 8	distro 9	distro 10	keteranagan
THS-GLT	GAULIST	61	7	7	5	7	5	4	7	7	5	7	
THS-PRM	PRIM	60	6	5	5	6	5	6	5	5	5	6	
THS-TP-BST	TYPEBEAST	61	7	5	4	7	5	3	5	7	7	7	
THS-N-TP-DR	NEWTYPEORDER	62	7	7	5	5	6	7	7	5	5	4	
THS-PPC	PPC	58	6	6	2	5	5	5	5	6	5	6	
THS-OFF-M	OFFCIAL MARKING	54	5	6	3	5	5	5	6	6	5	6	
THS-NTC	NTC	56	4	6	5	6	6	6	6	6	5	6	
THS-RSC-NE	RSC-NUMIERE	60	6	5	5	6	6	6	6	3	6	6	
THS-BDO	BDO	55	6	6	3	4	5	5	5	6	6	4	
THS-RSC	RSC-STREAK	57	6	6	6	5	4	6	6	6	5	6	
THS-TR	TEAR RUGA	50	5	5	2	4	0	2	4	5	4	5	Sesuai
PL-SC	POLOSC	50	5	5	4	5	5	4	2	5	5	4	
PL-LG	POLOLONGA	55	4	6	0	6	5	6	5	6	5	4	
PL-TRP	POLOTRUTYP	52	4	6	6	5	6	3	6	3	5	6	
PL-FCN	POLOFALCON	56	6	6	6	4	6	3	6	6	5	4	
PL-TSS	POLOTRUESANS	56	6	4	6	4	5	5	6	6	5	6	
PL-GK.2	POLOGERK.2	54	6	6	3	6	5	4	5	5	5	4	
PL-TP-AO	TYPEASONE	52	6	6	2	6	5	5	5	3	5	4	
LP-SH	S&H	49	5	5	5	4	5	4	5	2	4	4	
KJ-LT	LEIGHT	49	4	5	4	4	0	3	2	5	3	4	Sesuai
KJ-PZ	PORTEZ	55	6	6	5	4	6	6	5	3	5	6	
KJ-ZSKI	ZALEISKI	57	6	6	6	6	5	4	6	6	4	4	
KJ-Z	ZAMMO	56	6	6	6	6	5	4	6	6	6	6	
KJ-MIN	MCKLAIN	48	5	5	3	4	4	2	5	2	3	4	
KJ-AR	AMSTER	50	5	3	5	0	5	3	5	5	5	3	Sesuai
JKT-S-H-31	SDTHOOD31	57	6	6	5	6	4	6	6	6	6	6	
JKT-S-31	SDT74	53	5	6	4	6	4	4	5	5	6	5	
JKT-TRS	TRADERS	53	6	6	6	4	4	6	5	3	3	5	
JKT-RAS	RAKISHI	53	6	6	6	5	3	6	6	5	5	5	
JKT-NOS	NORDUS	53	6	6	5	5	5	6	5	6	6	6	
JKT-ELS	ELLESSE	51	6	5	4	0	6	4	6	3	6	5	Sesuai
Penanggung Jawab													Chandra

Table 10 Hasil Pengechekan Jumlah produksi Ukuran L

KODE BARANG	NAMABARANG	Peramalan bulan Juli											
			Jumlah Produksi Produk ukuran L										
		total	distro 1	distro 2	distro 3	distro 4	distro 5	distro 6	distro 7	distro 8	distro 9	distro 10	keteranagan
THS-GLT	GAULIST	63	7	7	7	7	6	7	7	7	7	6	
THS-PRM	PRIM	57	6	6	4	0	5	6	6	5	6	6	Sesuai
THS-TP-BST	TYPEBEAST	51	3	6	3	6	5	5	6	6	5	6	
THS-N-TP-DR	NEWTYPEORDER	57	6	6	6	6	3	5	6	5	6	6	
THS-PPC	PPC	59	6	6	6	6	5	6	5	6	6	6	
THS-OFF-M	OFFCIAL MARKING	51	6	4	6	5	5	6	6	6	6	5	
THS-NTC	NTC	55	6	6	6	6	5	5	6	6	6	5	
THS-RSC-NE	RSC-NUMIERE	59	6	6	5	0	5	6	6	6	5	6	Sesuai
THS-BDO	BDO	57	6	6	6	6	6	6	4	6	5	6	
THS-RSC	RSC-STREAK	52	6	6	4	6	4	6	6	6	6	6	
THS-TR	TEAR RUGA	52	6	6	6	6	6	6	5	6	6	5	
PL-SC	POLOSC	52	6	6	4	4	5	5	5	6	0	5	Sesuai
PL-LG	POLOLONGA	49	5	5	5	0	4	3	5	5	5	5	Sesuai
PL-TRP	POLOTRUTYP	54	6	6	6	6	5	6	4	6	6	6	
PL-FCN	POLOFALCON	53	6	4	6	6	3	6	4	6	6	5	
PL-TSS	POLOTRUESANS	54	6	4	6	6	5	5	3	6	6	6	
PL-GK.2	POLOGERK.2	52	6	5	3	6	5	4	5	6	6	5	
PL-TP-AO	TYPEASONE	54	6	6	6	0	5	4	5	6	6	5	Sesuai
LP-SH	S&H	51	4	4	6	6	5	5	6	6	6	5	
KJ-LT	LEIGHT	53	6	4	3	5	6	6	5	6	5	5	
KJ-PZ	PORTEZ	55	6	5	3	5	5	3	6	6	6	6	
KJ-ZSKI	ZALEISKI	52	6	6	6	0	5	6	6	6	5	5	Sesuai
KJ-Z	ZAMMO	58	6	5	6	6	5	5	6	6	6	6	
KJ-MIN	MCKLAIN	54	6	4	3	5	5	5	6	6	5	5	
KJ-AR	AMSTER	52	6	6	6	6	3	6	6	6	6	6	
JKT-S-H-31	SDTHOOD31	57	6	3	3	6	6	4	6	4	6	4	
JKT-S-31	SDT74	53	6	4	6	4	6	5	4	6	6	4	
JKT-TRS	TRADERS	52	6	6	6	5	6	4	4	6	5	4	
JKT-RAS	RAKISHI	49	5	5	5	4	5	3	5	5	5	4	
JKT-NOS	NORDUS	51	5	6	5	3	5	3	4	6	3	6	
JKT-ELS	ELLESSE	53	6	6	6	6	5	5	6	6	2	4	
Penanggung Jawab													chandra

Table 13 Hasil Pengechekan Jumlah produksi Ukuran XL

KODE BARANG	NAMABARANG	Peramalan bulan juli											
			jumlah produksi produk ukuran XL										
		total	distro 1	distro 2	distro 3	distro 4	distro 5	distro 6	distro 7	distro 8	distro 9	distro 10	keterangan
THS-GLT	GAULIST	42	6	6	6	6	5	6	3	2	2	0	Sesuai
THS-PRM	PRIM	47	6	6	6	6	6	6	3	4	3	0	Sesuai
THS-TP-BST	TYPEBEAST	44	5	5	5	5	5	5	3	3	4	5	
THS-N-TP-DR	NEWTYPEORDER	50	0	7	7	5	6	5	5	5	4	7	Sesuai
THS-PPC	PPC	49	5	6	6	5	6	6	5	0	3	3	Sesuai
THS-OFF-M	OFFCIAL MARKING	46	6	5	6	4	5	6	6	0	3	3	Sesuai
THS-NTC	NTC	51	7	0	8	0	8	7	7	5	5	3	Sesuai
THS-RSC-NE	RSC-NUMIERE	44	4	4	7	7	4	5	3	5	3	2	Sesuai
THS-BDO	BDO	51	7	0	7	7	7	7	5	0	5	6	Sesuai
THS-RSC	RSC-STREAK	45	7	0	5	6	6	6	5	0	3	3	Sesuai
THS-TR	TEAR RUGA	38	3	0	6	6	6	6	6	0	3	2	Sesuai
PL-SC	POLOSC	46	4	0	7	7	5	5	7	0	5	6	Sesuai
PL-LG	POLOLONGA	46	5	0	7	7	7	7	4	0	2	7	Sesuai
PL-TRP	POLOTRUTYP	52	5	5	7	6	4	7	4	7	4	3	
PL-FCN	POLOFALCON	44	0	5	0	7	7	7	5	4	4	5	Sesuai
PL-TSS	POLOTRUESANS	43	0	0	0	3	4	4	3	5	3	2	
PL-GK.2	POLOGERK.2	47	0	7	7	3	5	7	5	3	3	7	
PL-TP-AO	TYPEASONE	45	5	5	5	5	5	4	4	5	2	5	
LP-SH	S&H	47	4	4	7	7	4	4	3	6	3	5	
KJ-LT	LEIGHT	48	4	4	6	6	6	3	6	3	5	5	
KJ-PZ	PORTEZ	50	6	6	6	6	5	6	3	6	3	3	
KJ-ZSKI	ZALEISKI	44	5	0	0	7	7	3	7	3	7	5	
KJ-Z	ZAMMO	39	4	4	0	0	7	7	4	4	4	4	
KJ-MIN	MCKLAIN	51	0	4	6	6	4	6	3	6	6	5	
KJ-AR	AMSTER	41	3	5	5	5	5	3	2	3	2	4	
JKT-S-H-31	SDTHOOD31	40	2	2	4	3	4	3	2	2	2	3	
JKT-S-31	SDT74	50	5	4	5	5	5	4	5	3	4	4	
JKT-TRS	TRADERS	49	4	5	5	5	5	3	5	5	5	3	
JKT-RAS	RAKISHI	49	5	5	5	5	5	5	2	3	2	4	
JKT-NOS	NORDUS	52	5	6	6	6	6	6	6	6	6	3	
JKT-ELS	ELLESSE	50	4	5	5	5	4	4	2	5	4	4	
Penanggung Jawab													Chandra

Di karenakan jumlah Produksi sudah sesuai dengan ketentuan pada tahap *Plan* , maka target perencanaan berhasil dan tidak memerlukan tindakan pembaharuan pada tahap *Act*

2.5. Tahap Act

Tahap Act adalah tahap untuk mengambil tindakan yang seperlunya terhadap hasil-hasil dari tahap Check .namun jika di lihat dari tahap check yang sudah sesuai dengan target perencanaan maka tidak perlu di berikan tindakan penyesuaian , namun jika ada ketidak sesuaian dari tahap check maka tindakan yang perlu di lakukan adalah dengan merubah perencanaan dan melukan proses tahap Do.

3. PENUTUP

3.1. Kesimpulan

Pada penelitian ini telah menghasilkan sebuah sistem informasi manajemen perencanaan jumlah produksi .

Berdasarkan hasil yang didapat dalam penulisan tugas akhir ini, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Sistem informasi manajemen perencanaan jumlah produksi ini dapat memudahkan perusahaan dalam menentukan jumlah produksi stiap bulan nya.
2. Sistem informasi manajemen perencanaan jumlah produksi dapat menentukan jumlah sesuai dengan kebutuhan dari setiap distro nya dan menekan penumpukan sisa stock .

3.2. Saran

Saran untuk pengembang sistem informasi manajemen produksi ini ada beberapa saran yang dapat dilakukan, antara lain :

1. Sistem informasi manajemen perencanaan jumlah produksi ini hanya sampai pada tahap perencanaan sehingga tidak sampai ke tahap kegiatan produksi . jika terdapat permasalahan pada kegiatan produksi maka sistem ini hanya akan dapat menentukan jumlah produksi nya saja pengembahan hingga ke tahap produksi dapat di lakukan tergantung dari kebutuhan dari permasalahan yang ada.

DAFTAR PUSTAKA

[1] http://www.pn8.co.id/, "pn8," [Online].

[2] Fathansyah, Basis Data, Bandung: Informatika, 2007.

[3] E. Sutanta, Sistem Informasi Manajemen, Yogyakarta: Graha Ilmu, 2010.

[4] H. Kusuma, Manajemen Produksi, Perencaan dan Pengendalian Produksi, Yogyakarta: Andi, 2004.

[5] Y. Prasetyawan and A. H. Nasution, Perencanaan dan Pengendalian Produksi, Yogyakarta: Graha Ilmu, 2008.

[6] S. C, W. and M. , Metode dan Aplikasi Peramalan Jilid 1, Jakarta: Binarupa Aksara, 1999.

[7] T. R. George, Prinsip-prinsip Manajemen, Jakarta: Bumi Aksara, 2006.

[8] Yuhefizar, 10 Jam Menguasai Internet Teknologi dan Aplikasinya, Jakarta: PT. Elex Media Komputindo, 2008.

[9] J. Simarmata, Rekayasa Perangkat Lunak, Yogyakarta: Andi.

[10] J. Heizer, Manajemen Operasi, Jakarta: Pearson Education, 2010.

[11] E. S. buffa, Modern Production/Operation Management, jakarta: Binarupa Aksara, 1996.

[12] S. Markridakis, Metode dan Aplikasi Peramalan, jakarta: Erlangga, 1999.

[13] H. Kusuma, Manajemen Produksi, jakarta: Andi Publisher, 2010.