

BAB IV

IMPLEMENTASI DAN EVALUASI

4.1 Kebutuhan Sistem

Tahap implementasi sistem merupakan tahap yang bertujuan untuk merubah hasil analisis dan perancangan ke dalam bahasa pemrograman yang dimengerti oleh komputer sehingga dapat menghasilkan aplikasi. Adapun kebutuhan sistem terhadap perangkat keras dan perangkat lunak agar dapat berjalan dengan baik adalah sebagai berikut:

4.1.1 Kebutuhan *Hardware* (Perangkat Keras)

Kebutuhan perangkat keras merupakan komponen peralatan fisik yang membentuk suatu sistem komputer terstruktur, serta peralatan-peralatan lain yang mendukung komputer dalam menjalankan fungsinya. *Hardware* yang digunakan harus memiliki spesifikasi dan kinerja yang baik, sehingga sistem yang akan dijalankan oleh komputer bisa berjalan tanpa ada suatu masalah. Kebutuhan *hardware* adalah sebagai berikut:

- a. *Dual core processor 2.60 GHz, 512K cache, 400 MHz FSB.*
- b. *satu gygabytes RAM.*
- c. *Kapasitas bebas (free space) pada harddisk 10 gigabyte.*
- d. *Keyboard, mouse dan printer.*

4.2.2 Kebutuhan *Software* (Perangkat Lunak)

Kebutuhan perangkat lunak atau *software* berikut adalah suatu program yang diperlukan untuk membangun aplikasi penjadwalan produksi. Tentunya *software*

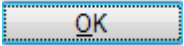
ini memiliki fungsi masing-masing, mulai dari *tools* untuk perancangan *document* dan *system flow* sampai dengan *tools* untuk pembuatan sistem itu sendiri. Adapun *software* tersebut adalah sebagai berikut:

- a. Sistem operasi menggunakan Microsoft Windows 7.
- b. Microsoft Visio 2013 untuk membuat rancangan *document flow* dan *system flow*.
- c. Power Designer 15 untuk membuat *context diagram* dan *DFD*.
- d. Power Designer 15 untuk membuat *ERD (CDM - PDM)*.
- e. SQL Server 2008 R2 untuk membuat *database system*.
- f. Microsoft Visio 2013 untuk membuat desain *interface website*.
- g. Microsoft Visual Studio 2010 untuk membuat aplikasi berbasis *desktop*.


4.2 Implementasi Sistem

Setelah semua komponen komputer yang mendukung proses sistem selesai dipasang, maka proses selanjutnya adalah implementasi atau penerapan sistem. Implementasi sistem ini merupakan aplikasi penjadwalan produksi. *Form* awal yang akan tampil dalam sistem ketika dijalankan adalah *form login*, sebagai *form* keamanan bagi pengguna yang berhak untuk mengaksesnya.

4.2.1 Form Login

Form login digunakan pengguna untuk masuk kedalam sistem dan berguna sebagai proses keamanan sistem bagi pengguna yang berhak mengakses. Dalam *form* ini pengguna harus memasukkan *username* dan *password* pada *field* yang telah disediakan dan juga memilih hak akses, kemudian tekan tombol *ok* . Sistem akan mengecek *account* tersebut kedalam *database*, apabila *account* telah

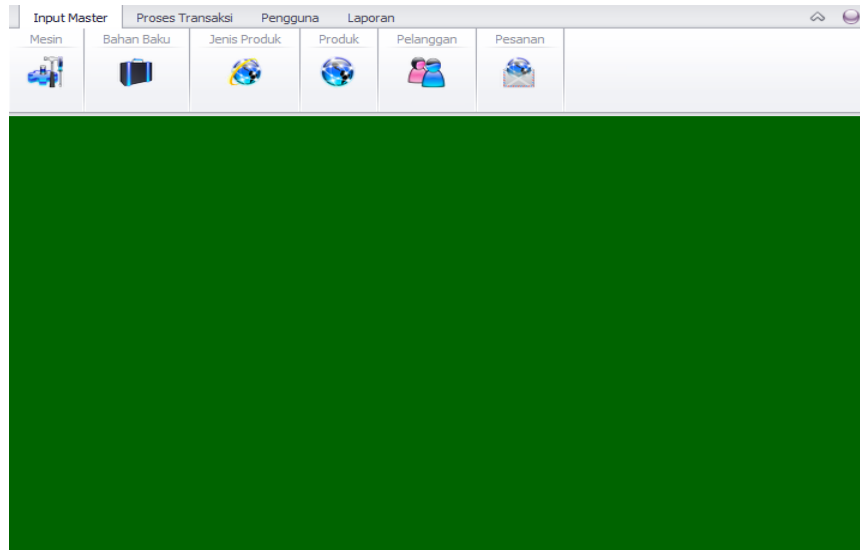
terdaftar, maka sistem akan melanjutkan proses menuju menu utama, namun apabila belum terdaftar maka sistem akan menolaknya.

The image shows a screenshot of a login window. The window title is "PTBina Megah Indowood". The main heading is "LOGIN". On the left side, there is a green square icon with a white checkmark. To the right of the icon, there are two input fields. The first is labeled "USERNAME :" and the second is labeled "PASSWORD :". Below the input fields is a button labeled "Login".

Gambar 4.1 *Form Login*

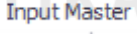

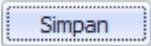
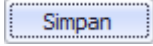
4.2.2 Form Beranda

Form beranda ini menampilkan seluruh fitur atau fungsi dari aplikasi penjadwalan ini antara lain mengelola master, transaksi penjadwalan, pengguna, dan laporan. Pengguna yang sudah masuk sebagai Admin dapat melihat dan mengolah seluruh fitur dan fungsi pada aplikasi penjadwalan ini.

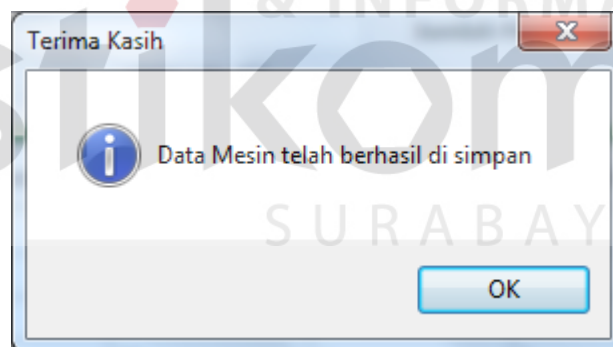


Gambar 4.2 *Form Beranda (Admin)*


4.2.3 *Form Master Mesin*

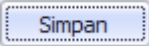
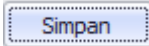
Form master mesin digunakan untuk memasukkan data mesin. Tampilan *form* master mesin dapat dilihat pada Gambar 4.3. Untuk memasuki halaman master mesin ini pengguna terlebih dahulu memilih menu *input master* , kemudian pilih tombol mesin . Untuk dapat memasukkan data mesin, pengguna harus memasukkan nama mesin, kapasitas mesin, kemudian tekan tombol . Dalam halaman ini, pengguna juga dapat melakukan *update* pada data mesin. Untuk dapat memperbarui data, pengguna hanya memilih data mesin dari *grid view* kemudian merubah data mesin kemudian tekan tombol . Maka akan tampil *message box* data berhasil dirubah dapat dilihat pada Gambar 4.4.

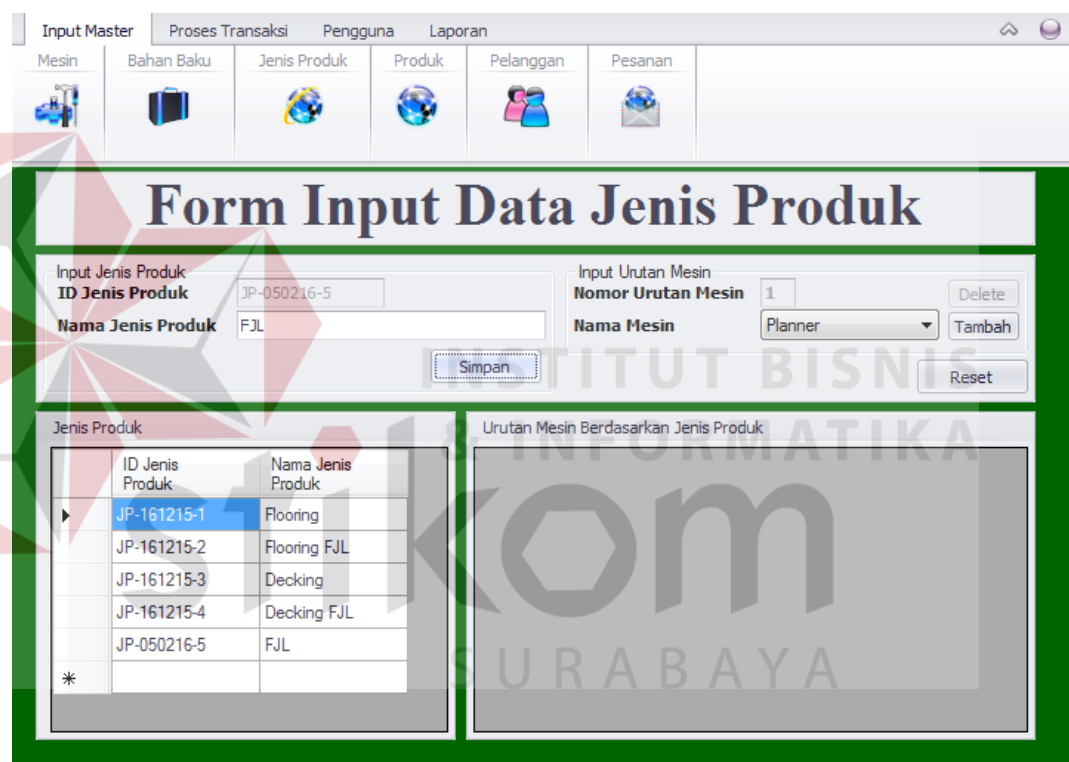
ID Mesin	Nama Mesin	Kapasitas Mesin	Jumlah Mesin	Waktu Setup
M-161215-1	Planner	30	6	15
M-161215-2	FJL	30	6	15
M-161215-3	Ripsaw	60	4	10
M-161215-4	Sading	30	4	5

Gambar 4.3 *Form Master Mesin*Gambar 4.4 *Form Message Box Mesin*

4.2.4 *Form Master Jenis Produk*

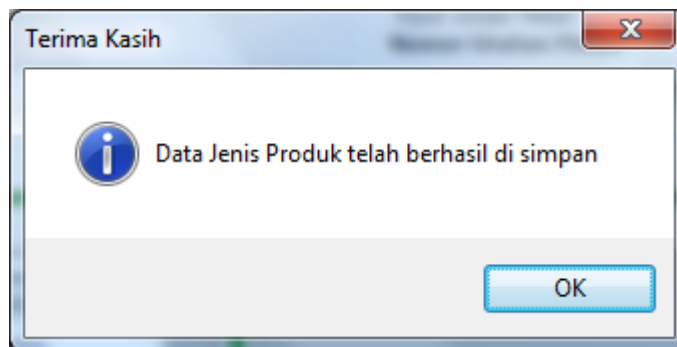
Form master jenis produk digunakan untuk memasukkan data jenis produk. Tampilan *form* master jenis produk dapat dilihat pada Gambar 4.5. Untuk memasuki halaman master jenis produk ini pengguna terlebih dahulu memilih menu *input* master | **Input Master** |, kemudian pilih tombol jenis produk  Untuk dapat

memasukkan data jenis produk, pengguna harus memasukkan nama jenis produk, kemudian tekan tombol . Dalam halaman ini, pengguna juga dapat melakukan *update* pada data jenis produk. Untuk dapat memperbarui data, pengguna hanya memilih jenis produk dari *grid view* kemudian merubah jenis produk kemudian tekan tombol . Maka akan tampil *message box* data berhasil dirubah dapat dilihat pada Gambar 4.6.



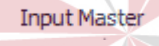

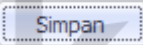
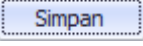
ID Jenis Produk	Nama Jenis Produk
JP-161215-1	Flooring
JP-161215-2	Flooring FJL
JP-161215-3	Decking
JP-161215-4	Decking FJL
JP-050216-5	FJL
*	

Gambar 4.5 *Form* Master Jenis Produk

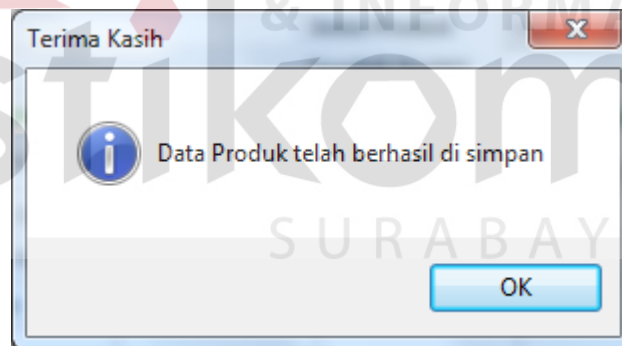


Gambar 4.6 *Form Message Box* Jenis Produk

4.2.5 *Form Master Produk*

Form master produk digunakan untuk memasukkan data produk. Tampilan *form* master produk dapat dilihat pada Gambar 4.7. Untuk memasuki halaman master produk ini pengguna terlebih dahulu memilih menu *input* master , kemudian pilih tombol produk . Untuk dapat memasukkan data produk, pengguna harus memasukkan nama produk, ukuran produk, dan jenis produk. Kemudian tekan tombol . Dalam halaman ini, pengguna juga dapat melakukan *update* pada data produk. Untuk dapat memperbarui data, pengguna hanya memilih data produk dari *grid view* kemudian merubah data produk kemudian tekan tombol . Maka akan tampil *message box* data berhasil dirubah dapat dilihat pada Gambar 4.8.

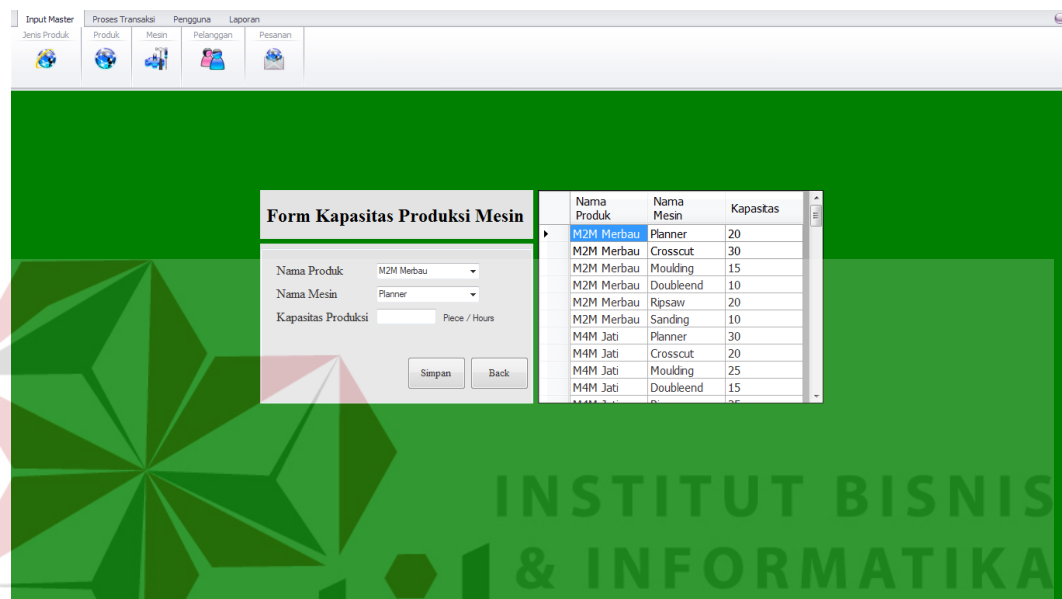
ID Produk	Nama Produk	Ukuran Produk	Jenis Produk	Jumlah Produk PerM3
P-161215-1	M4M Jati Sika	19x19	Flooring	25
P-161215-2	FJL M4M Merbau	24x25	Flooring FJL	30

.Gambar 4.7 *Form Produk*Gambar 4.8 *Form Message Box Produk*

4.2.6 Form Master Detil Produk



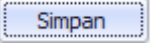
Form master detil produk digunakan untuk memasukkan data detil produk. Tampilan *form* master detil produk dapat dilihat pada Gambar 4.9. Untuk dapat memasukkan data detil produk, pengguna harus memilih nama produk, nama mesin, dan memasukkan kapasitas produksi, kemudian tekan tombol simpan.


Dalam halaman ini, pengguna juga dapat melakukan *update* pada data detail produk. Untuk dapat memperbarui data, pengguna harus menekan data yang akan dirubah pada *griedview*. Maka akan tampil *button update*, setelah itu pengguna dapat mengganti kapasitas produksi. Kemudian tekan tombol *update*. Jika batal *update* maka tekan tombol *cancel*.

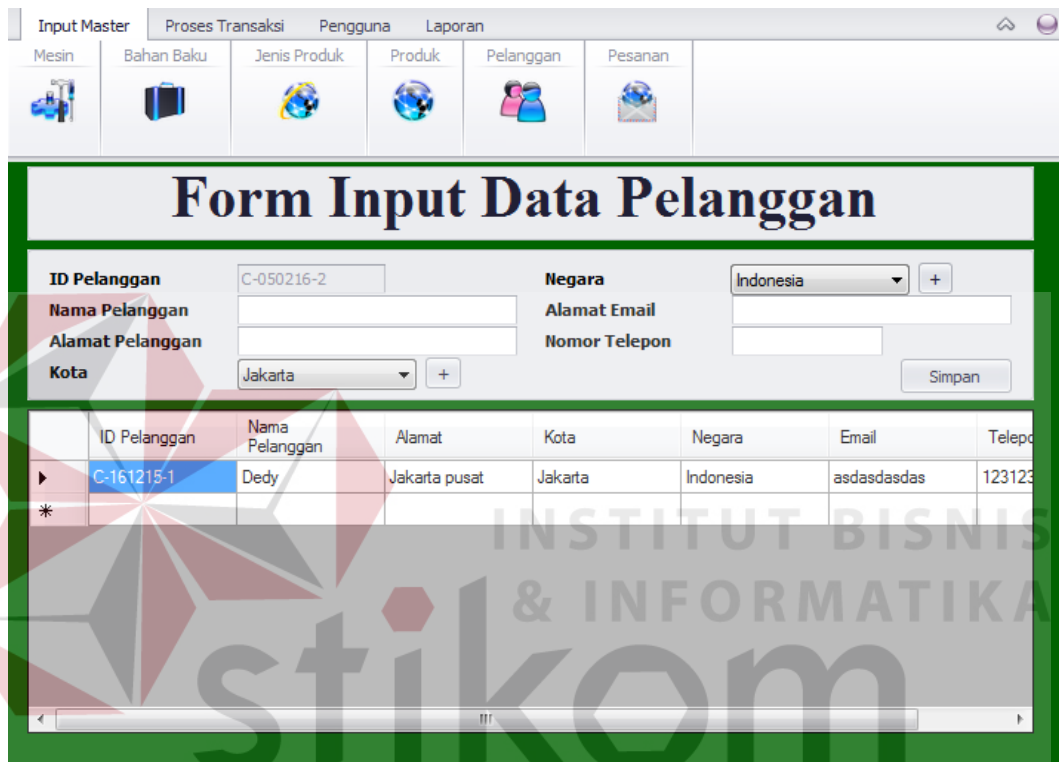


Gambar 4.9 Form Master Detail Produk

4.2.7 Form Master Pelanggan

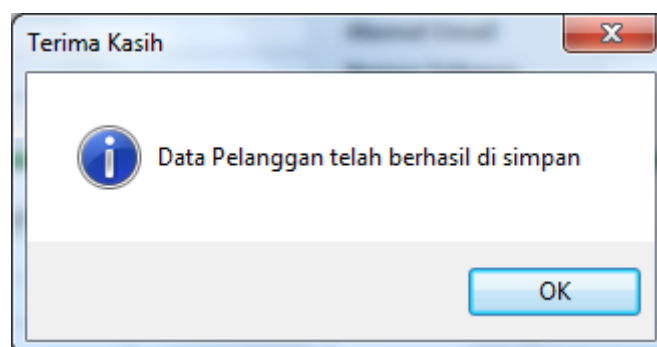
Form master pelanggan digunakan untuk memasukkan data pelanggan. Tampilan *form* master pelanggan dapat dilihat pada Gambar 4.10. Untuk memasuki halaman master pelanggan ini pengguna terlebih dahulu memilih menu *input* master , kemudian pilih tombol pelanggan . Untuk dapat memasukkan data pelanggan, pengguna harus memasukkan nama pelanggan, alamat pelanggan, kota pelanggan, negara pelanggan, alamat *email* pelanggan dan nomor telepon pelanggan. Kemudian tekan tombol . Dalam halaman ini, pengguna

juga dapat melakukan *update* pada data pelanggan. Untuk dapat memperbarui data, pengguna hanya memilih data pelanggan dari *grid view* kemudian merubah data pelanggan kemudian tekan tombol . Maka akan tampil *message box* data berhasil dirubah dapat dilihat pada Gambar 4.11.



ID Pelanggan	Nama Pelanggan	Alamat	Kota	Negara	Email	Telepon
C-161215-1	Dedy	Jakarta pusat	Jakarta	Indonesia	asdasdasdas	123123

Gambar 4.10 *Form Master Pelanggan*




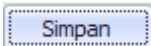
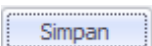
Terima Kasih

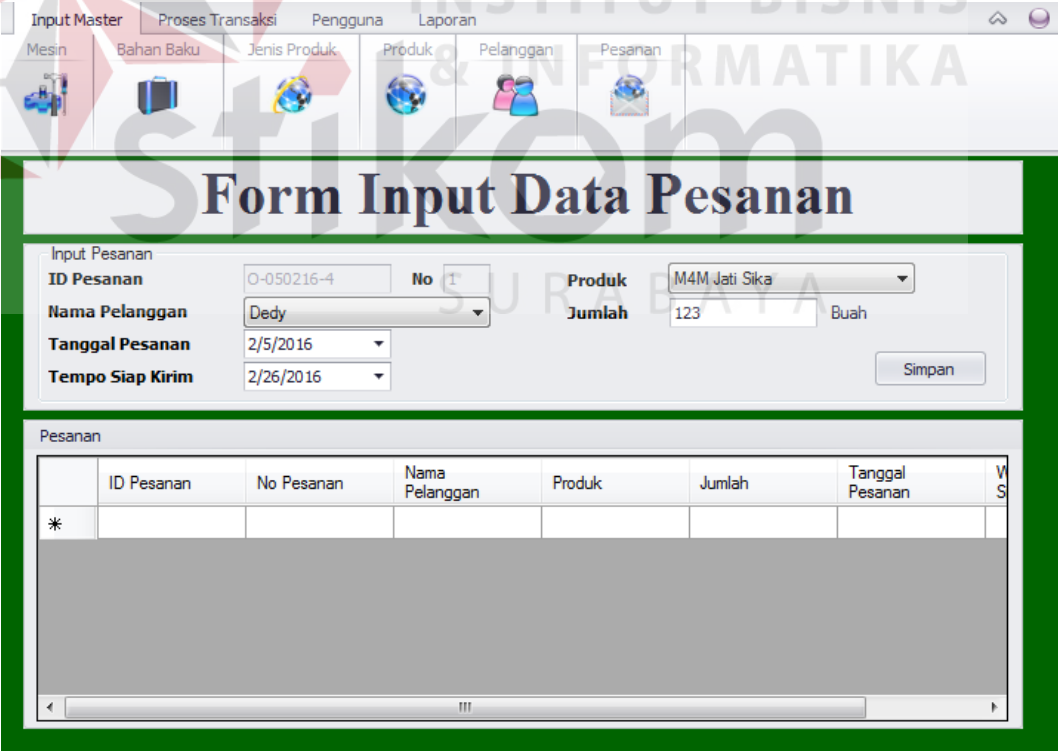
Data Pelanggan telah berhasil di simpan

OK

Gambar 4.11 *Form Message Box Pelanggan*

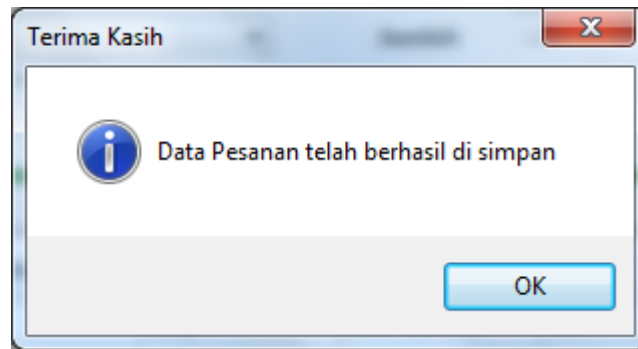
4.2.8 Form Master Pesanan

Form master pesanan digunakan untuk memasukkan data pesanan. Tampilan *form* master pesanan dapat dilihat pada Gambar 4.12. Untuk memasuki halaman master pesanan ini pengguna terlebih dahulu memilih menu *input* master | **Input Master** , kemudian pilih tombol pesanan  . Untuk dapat memasukkan data pesanan, pengguna harus memasukkan nama pelanggan, tanggal pesanan, tanggal siap kirim, produk dan jumlah. Kemudian tekan tombol  . Dalam halaman ini, pengguna juga dapat melakukan *update* pada data pesanan. Untuk dapat memperbarui data, pengguna hanya memilih data pesanan dari *grid view* kemudian merubah data pesanan kemudian tekan tombol  . Maka akan tampil *message box* data berhasil diubah dapat dilihat pada Gambar 4.13.



ID Pesanan	No Pesanan	Nama Pelanggan	Produk	Jumlah	Tanggal Pesanan	V S
*						

Gambar 4.12 *Form* Pesanan



Gambar 4.13 *Form Message Box Pesanan*

4.2.9 *Form Master Pengguna*

Form master pengguna digunakan untuk memasukkan data pengguna.

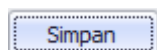
Tampilan *form* master pengguna dapat dilihat pada Gambar 4.14. Untuk dapat memasukkan data pengguna, pengguna harus memilih nama jabatan dan memasukkan nama pengguna, *username*, *password*, dan kemudian tekan tombol simpan. Dalam halaman ini, pengguna juga dapat melakukan *update* pada data pengguna. Untuk dapat memperbarui data, pengguna harus menekan data yang akan dirubah pada *griedview*. Maka akan tampil *button update*, setelah itu pengguna dapat mengganti nama pengguna, *username*, atau *password*. Kemudian tekan tombol *update*. Jika batal *update* maka tekan tombol *cancel*.

Kode	Nama Pengguna	Nama Jabatan	USERNAME	PASSWORD
PGN5	Musripan	Produksi	mita	mita
PGN4	Admin	Admin	admin	admin
PGN3	Subakri	Kepala Produksi	bona	bona
PGN2	Yonathan	Penjualan	lusi	lusi
PGN1	Edha Ardi	PPIC	jehan	jehan

Gambar 4.14 *Form* Master Pengguna

4.2.10 *Form* Transaksi Perhitungan Metode

Form transaksi perhitungan metode digunakan untuk menghitung metode yang digunakan untuk melakukan penjadwalan. Tampilan *form* transaksi perhitungan metode dapat dilihat pada Gambar 4.15. Data yang dibutuhkan dalam penjadwalan yaitu, periode penjadwalan dimana terdapat daftar pesanan pada periode tersebut kemudian untuk menyimpan data tersebut tekan tombol



Form Penjadwalan Produksi

Pilih Tanggal Pesanan Awal

Pilih Tanggal Pesanan Akhir

FCFS
 EDD
 LPT
 SPT
 LSF

Nama Produk	Waktu Pemrosesan	Aliran Waktu	Batas Waktu Pekerjaan	Keterlambatan
▶ M2M Merbau	64	64	13	51
M4M Jati	41	105	11	94
M2M Jati	34	139	16	123
M2M Jati Sika	40	179	17	162
M2M Merbau	25	204	14	190
M4M Merbau	28	232	15	217
Decking Merbau	3	235	-30	265

Gambar 4.15 *Form* Transaksi Perhitungan Metode

4.2.11 *Form* Transaksi Perbandingan Metode

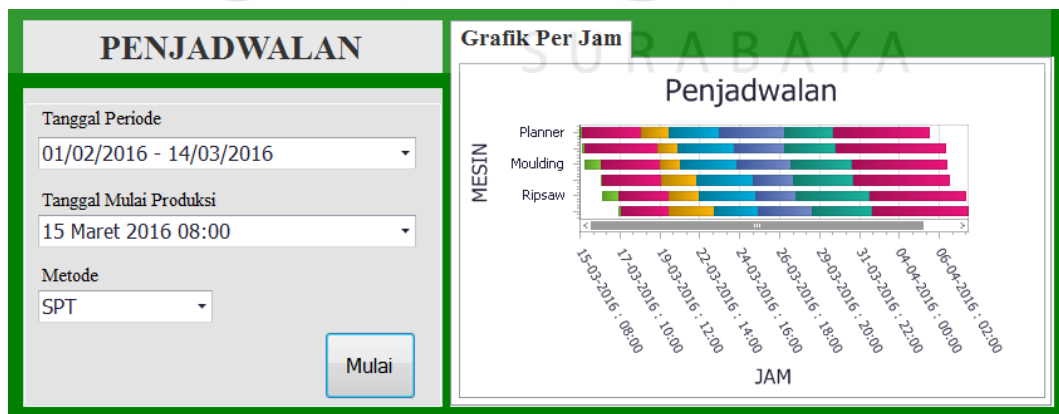
Form transaksi perbandingan metode digunakan untuk memilih kriteria metode pada yang digunakan untuk melakukan penjadwalan. Tampilan *form* transaksi penjadwalan dapat dilihat pada Gambar 4.16 kriteria penjadwalan pengguna dapat memilih kriteria untuk pemilihan metode yaitu rentang waktu, jumlah waktu terlambat, jumlah pekerjaan terlambat kemudian untuk memproses tekan tombol .

METODE TERBAIK					
Tanggal Analisa					
01/01/2016 - 14/03/2016					
NAMA METODE	WAKTU PENYELESAIAN RATA-RATA	UTILITASI	JUMLAH PEKERJAAN RATA-RATA	KETERLAMBATAN RATA-RATA	STATUS TERBAIK
FCFS	165,43	20	4,93	157,43	<input type="checkbox"/>
EDD	125,57	27	3,74	117,57	<input type="checkbox"/>
LPT	166,71	20	4,97	158,71	<input type="checkbox"/>
SPT	101,86	33	3,03	93,86	<input type="checkbox"/>
LSF	165,43	20	4,93	157,43	<input type="checkbox"/>


Gambar 4.16 *Form* Transaksi Perbandingan Metode

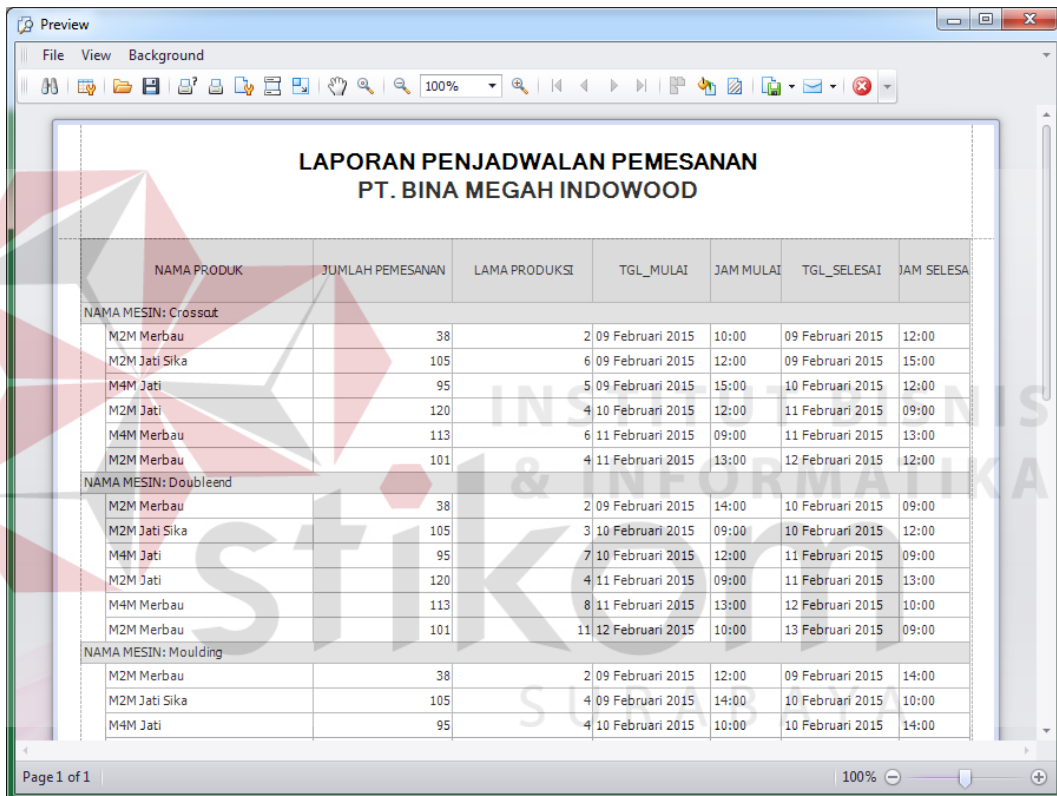
4.2.12 *Form* Transaksi Penjadwalan

Form transaksi penjadwalan digunakan untuk menampilkan detail penjadwalan dengan metode terbaik. Tampilan *form* transaksi penjadwalan tab metode terbaik dapat dilihat pada Gambar 4.17. Pengguna dapat melihat hasil dari penjadwalan produksi dengan metode yang terbaik.

Gambar 4.17 *Form* Transaksi Penjadwalan

4.2.13 Form Laporan Penjadwalan Perpesanan

Form laporan penjadwalan perpesanan digunakan untuk menampilkan hasil dari penjadwalan yang sudah dilakukan oleh pengguna. Tampilan form laporan penjadwalan produksi dapat dilihat pada Gambar 4.18. Pengguna dapat mencetak laporan dengan menekan tombol cetak  pada form laporan perpesanan pada gambar 4.19.




NAMA PRODUK	JUMLAH PEMESANAN	LAMA PRODUKSI	TGL_MULAI	JAM MULAI	TGL_SELESAI	JAM SELESAI
NAMA MESIN: Crosscut						
M2M Merbau	38		2 09 Februari 2015	10:00	09 Februari 2015	12:00
M2M Jati Sika	105		6 09 Februari 2015	12:00	09 Februari 2015	15:00
M4M Jati	95		5 09 Februari 2015	15:00	10 Februari 2015	12:00
M2M Jati	120		4 10 Februari 2015	12:00	11 Februari 2015	09:00
M4M Merbau	113		6 11 Februari 2015	09:00	11 Februari 2015	13:00
M2M Merbau	101		4 11 Februari 2015	13:00	12 Februari 2015	12:00
NAMA MESIN: Doubleend						
M2M Merbau	38		2 09 Februari 2015	14:00	10 Februari 2015	09:00
M2M Jati Sika	105		3 10 Februari 2015	09:00	10 Februari 2015	12:00
M4M Jati	95		7 10 Februari 2015	12:00	11 Februari 2015	09:00
M2M Jati	120		4 11 Februari 2015	09:00	11 Februari 2015	13:00
M4M Merbau	113		8 11 Februari 2015	13:00	12 Februari 2015	10:00
M2M Merbau	101		11 12 Februari 2015	10:00	13 Februari 2015	09:00
NAMA MESIN: Moulding						
M2M Merbau	38		2 09 Februari 2015	12:00	09 Februari 2015	14:00
M2M Jati Sika	105		4 09 Februari 2015	14:00	10 Februari 2015	10:00
M4M Jati	95		4 10 Februari 2015	10:00	10 Februari 2015	14:00

Gambar 4.18 Form Laporan Penjadwalan Produksi Perpesanan

NAMA MESIN	JUMLAH PEMESANAN	LAMA PRODUKSI	TGL_MULAI	JAM MULAI	TGL_SELESAI	JAM SELESAI
HAMA PRODUK: H2M Jati						
Planner	120	4	10 Februari 2015	10:00	10 Februari 2015	14:00
Crosscut	120	4	10 Februari 2015	12:00	11 Februari 2015	09:00
Moulding	120	8	10 Februari 2015	14:00	11 Februari 2015	11:00
Doubleend	120	4	11 Februari 2015	09:00	11 Februari 2015	13:00
Ripsew	120	6	11 Februari 2015	11:00	11 Februari 2015	15:00
Sanding	120	8	11 Februari 2015	13:00	12 Februari 2015	10:00
HAMA PRODUK: H2M Jati Silka						
HAMA PRODUK: H2M Merbau						
HAMA PRODUK: H4M Jati						

Gambar 4.19 *Form* Laporan Perpesanan

4.2.14 *Form* Laporan Penjadwalan Permesin

Form laporan penjadwalan permesin digunakan untuk menampilkan hasil dari penjadwalan yang sudah dilakukan oleh pengguna. Tampilan *form* laporan penjadwalan produksi dapat dilihat pada Gambar 4.20. Pengguna dapat mencetak laporan dengan menekan tombol cetak  pada *form* laporan permesin pada gambar 4.21.

Preview

File View Background

Laporan Penjadwalan Produksi PT Bina Megah Indowood

KODE PRODUK	NAMA PRODUK	JUMLAH	TOTAL	NAMA PELANGGAN	TANGGAL PEMESANAN	NO PO	TUJUAN KIRIM	TANGGAL SELESAI	TANGGAL KIRIM
HARGA PO: 102									
1360 - 25	DRAWER CHEST	25	2.550	LAURA	08 Desember	PO11	Sydney	29 Desember	29 Desember 2
1360 - 25	DRAWER CHEST	25	2.550	LAURA	08 Desember	PO12	Melbourne	29 Desember	29 Desember 2
1360 - 25	DRAWER CHEST	25	2.550	LAURA	08 Desember	PO13	Juan Sant	29 Desember	29 Desember 2
1360 - 25	DRAWER CHEST	25	2.550	LAURA	08 Desember	PO14	Misipi	29 Desember	29 Desember 2
1360 - 25	DRAWER CHEST	30	3.060	MALLORY	11 Desember	PO31	Uganda	31 Desember	31 Desember 2
1360 - 25	DRAWER CHEST	30	3.060	MALLORY	11 Desember	PO32	Misisipi	31 Desember	31 Desember 2
1360 - 25	DRAWER CHEST	30	3.060	MALLORY	11 Desember	PO33	Kroasia	31 Desember	31 Desember 2
1360 - 25	DRAWER CHEST	30	3.060	MALLORY	11 Desember	PO34	Hanamasa	31 Desember	31 Desember 2
1360 - 25	DRAWER CHEST	30	3.060	MALLORY	11 Desember	PO35	Juan Sant	31 Desember	31 Desember 2
1360 - 25	DRAWER CHEST	40	4.080	BADCOCK	13 Desember	PO131	Hanamasa	07 Januari 20	07 Januari 201
1360 - 25	DRAWER CHEST	30	3.060	BADCOCK	13 Desember	PO313	Juan	07 Januari 20	07 Januari 201
1360 - 25	DRAWER CHEST	20	2.040	BADCOCK	13 Desember	PO313	Juan	07 Januari 20	07 Januari 201
1360 - 25	DRAWER CHEST	20	2.040	TYSON	13 Desember	PO315	Liquid	08 Januari 20	08 Januari 201
1360 - 25	DRAWER CHEST	30	3.060	TYSON	13 Desember	PO316	Hana	08 Januari 20	08 Januari 201
1360 - 25	DRAWER CHEST	20	2.040	TYSON	13 Desember	PO316	Hana	08 Januari 20	08 Januari 201
HARGA PO: 117									
1360 - 24	NIGHTSTAND	25	2.925	LAURA	08 Desember	PO11	Sydney	29 Desember	29 Desember 2
1360 - 24	NIGHTSTAND	25	2.925	LAURA	08 Desember	PO12	Melbourne	29 Desember	29 Desember 2
1360 - 24	NIGHTSTAND	25	2.925	LAURA	08 Desember	PO13	Juan Sant	29 Desember	29 Desember 2

Page 1 of 2

Gambar 4.20 Form Laporan Penjadwalan Produksi Permesin

Input Master Proses Transaksi Pengguna Laporan

Jadwal Pemesanan Jadwal Permesin

Form Laporan Mesin

Tanggal Analisa
07/02/2015 - 08/02/2015

Pilih Metode
SPT

Tanggal Mulai Produksi
09 Februari 2015 08:00

Proses Print

NAMA MESIN

NAMA PRODUK	JUMLAH PEMESANAN	LAMA PRODUKSI	TGL_MULAI	JAM MULAI	TGL_SELESAI	JAM SELESAI
NAMA MESIN: Crosscut						
M2M Merbau	38	2	09 Februari 2015	10:00	09 Februari 2015	12:00
M2M Jab Ska	105	6	09 Februari 2015	12:00	09 Februari 2015	15:00
M4M Jab	95	5	09 Februari 2015	15:00	10 Februari 2015	12:00
M2M Jab	120	4	10 Februari 2015	12:00	11 Februari 2015	09:00
M4M Merbau	113	6	11 Februari 2015	09:00	11 Februari 2015	13:00
M2M Merbau	101	4	11 Februari 2015	13:00	12 Februari 2015	12:00
NAMA MESIN: Doubleend						
NAMA MESIN: Houlding						
NAMA MESIN: Planner						

Gambar 4.21 Form Laporan Permesin

4.3 Uji Coba Aplikasi

Uji coba aplikasi ini berfokus pada pengujian sistem terhadap *handling error* pada setiap *inputan user*. Sebuah mekanisme yang digunakan untuk uji coba aplikasi ini adalah *test case*, yang mana menentukan apakah sebuah perangkat lunak atau sistem telah sukses atau gagal dalam *testing* atau uji coba. Detil uji coba aplikasi dapat dilihat pada lampiran satu hasil uji coba aplikasi.

Dari hasil uji coba aplikasi penjadwalan produksi pada PT Bina Megah Indowood tampak hasil yang sudah sesuai dengan kebutuhan dan berjalan baik dengan rata tingkat keberhasilan rata-rata 96 % tingkat keberhasilannya. Dengan demikian aplikasi yang dibuat sudah mencapai target yang diinginkan.

4.4 Uji Coba Pengguna

Berdasarkan hasil uji coba sistem yang telah dilakukan di atas, aplikasi ini juga diuji coba kepada pengguna, dalam hal ini pengguna yang menguji adalah bagian PPIC, bagian *Export/Import*, dan bagian Produksi. Pengguna diberi kuesioner yang berhubungan dengan aplikasi dan setiap pengguna dapat memberikan penilaian terhadap aplikasi yang dibuat sesuai dengan hasil uji coba yang dilakukan. Skor penilaian yang diperoleh dari angket akan diolah dengan teori skala *likert*.

Tabel 4.1 Poin Penilaian

No.	Keterangan	Poin
1.	Buruk	1
2.	Kurang	2
3	Cukup Baik	3
4	Baik	4

No.	Keterangan	Poin
5	Baik Sekali	5

Untuk penilaian tingkat harapan pelanggan diberikan lima penilaian dengan bobot sebagai berikut:

- a. Jawaban buruk diberi bobot 1
- b. Jawaban kurang diberi bobot 2
- c. Jawaban cukup baik diberi bobot 3
- d. Jawaban baik diberi bobot 4
- e. Jawaban baik sekali diberi bobot 5

Skor tertinggi untuk seluruh item adalah jumlah sampel x 5 (Sangat setuju). Skor terendah adalah jumlah sampel x 1 (buruk). Tingkat persetujuan sebesar (jumlah skor: < jumlah responden x skor tertinggi >) x100 %.

Berdasarkan hasil pengolahan data kuesioner kepada 10 responden, diketahui bahwa persepsi pengguna aplikasi dapat dilihat pada Tabel 4.2 *review* hasil kuesioner. Sedangkan untuk kuesioner yang diberikan kepada pengguna dapat dilihat pada lampiran dua kuesioner pengguna.

Tabel 4.2 *Review Hasil Kuesioner*

No	Pertanyaan	Penilaian					Jumlah	Perhitungan	Hasil
		1	2	3	4	5			
1	Apakah menurut anda aplikasi ini layak digunakan?	0	0	1	3	6	45	$45/50*100\%$	90%
2	Apakah anda puas dengan fasilitas yang diberikan oleh aplikasi ini?	0	0	2	3	5	43	$43/50*100\%$	86%
3	Menurut anda aplikasi ini sudah cukup membantu?	0	1	1	1	7	44	$44/50*100\%$	88%
4	Apakah menurut anda aplikasi ini menghasilkan informasi yang penting?	0	0	0	2	8	48	$48/50*100\%$	96%
5	Apakah menurut anda aplikasi ini memperlancar proses bisnis dalam pelaporan?	0	0	0	2	8	48	$48/50*100\%$	96%
6	Apakah menurut ini mudah digunakan? (<i>user friendly</i>)	0	0	1	0	9	48	$48/50*100\%$	96%
7	Apakah menurut anda aplikasi ini perlu dikembangkan dikemudian waktu?	0	0	0	0	10	50	$50/50*100\%$	100%
Total							326	$326/350*100\%$	93%

Jumlah didapat dari (nilai sampel x bobot) ditambah semua hasil kali nilai sampel dan bobot. Hasil perhitungan didapat dari (nilai jumlah / nilai *max* jumlah * 100%). Tingkat persetujuan secara keseluruhan adalah: 90% + 86% + 88% + 96% + 96% + 96% + 100% = 652% / 7 = 93.14% dibulatkan menjadi 93%. Tingkat persetujuan akhir secara keseluruhan adalah 93%.

Tabel 4.3 Kriteria Interpretasi Skor

Angka 0%-20%	Sangat tidak memuaskan
Angka 21%-40%	Tidak memuaskan
Angka 41%-60%	Cukup memuaskan
Angka 61%-80%	Memuaskan
Angka 81%-100%	Sangat memuaskan

4.5 Evaluasi

Berdasarkan hasil uji coba aplikasi dan uji coba pengguna yang dilakukan, Rancang Bangun Aplikasi Penjadwalan Produksi pada PT Bina Megah Indowood ini dapat menghasilkan laporan penjadwalan perpesanan dan laporan penjadwalan permesin. Hasil *testing* aplikasi mendapat nilai 96% dan hasil kuesioner mendapatkan nilai 93% yang berarti aplikasi berada dalam *range* “Sangat Memuaskan” sehingga aplikasi ini berjalan dengan baik.