**BAB I**

**PENDAHULUAN**

1. **Latar Belakang Masalah**

Pada depaterment produksi salah satu parameter yang menandakan bahwa proses produksi berjalan secara efektif dan efisien adalah dengan melihat seberapa cepat dan tepat depaterment produksi tersebut dalam mengerjakan aktivitas produksi sesuai dengan jadwal produksi yang sudah di buat oleh PPIC (Production Planing Inventory Control). Cepat berarti bahwa depaterment produksi bisa mengerjakan jadwal produksi sesuai dengan tanggal yang sudah di tentukan. Dan tepat di sini adalah tepat dalam penggunaan raw material sesuai formula, tepat jumlah output yang di hasilkan dan tepat dalam mencetak identitas pada hasil jadi.

Mengingat juga bahwa depaterment produksi merupakan jantung dalam aktvitas manufacture, maka memastikan bahwa depaterment produksi melakukan tugasnya sesuai parameter diatas merupakan salah satu kunci berhasilan dalam proses persaingan bisnis.

PT. Nutrifood Indonesia, yang bergerak di bidang manufaktur makan dan minuman, memliki produk yang di pasarkan di luar negri atau yang biasa kita sebut produk eksport. Berbeda dengan produk – produk yang di pasarkan di dalam negri, yang mana suatu produk di produksi dengan sistem ready stock. Pada item eksport, produk di produksi berdarkan sistem made by order. Sehingga kita harus bisa memenuhi baik jenis, jumlah dan waktu pengirimannya berdarkan pesanan yg sudah di sepakati antara costumer dengan perusahaan.

Maka menjadi penting depaterment produksi saat memproduksi item – item eskport sesuai dengan parameter yang sudah di jelaskan sebelumnya di atas. Karena jika parameter diatas ada yang tidak sesuai, maka produk tidak bisa di kirimkan ke costumer, yg biasa kita sebut sebagai gagal produksi. Dan jika terjadi kegagalan produksi, maka produk-produk tersebut harus segera di perbaiki atau di produksi ulang kembali, atau membuat negosiasi kesepakatan ulang kepada costumer. Tentu jika terjadi hal ini, akan memakan biaya produksi dan menurunkan service level perusahaan kepada costumer.

Beberapa kegagalan produksi yang biasa terjadi pada proses produksi item-item eksport yang pertama adalah, kesalahan penggunaan bahan kemas. Dengan banyaknya variasi item produksi berarti banyaknya juga jenis bahan kemas yang di gunakan. Sering terjadi operator salah menggunakan bahan kemas, karena hanya melihat dari segi designnya saja, padahal ada detail – detail design yang berbeda.

Yang kedua adalah kesalahan dalam jumlah hasil produksi. Pada prosesnya, untuk membuat item produksi, membutuhkan waktu yang lebih dari satu hari. Sehingga item produksi ini di kerjakan oleh beberapa team yang berbeda shift kerja. Informasi hasil jadi yang di hasilkan di setiap shiftnya terkadang terputus atau salah informasi. Yang berefek hasil jadi yang di hasilkan menjadi berlebih dari pada pesanan yang sudah di sepekati oleh costumer.

Yang ketiga adalah kesalahan cetak indentitas pada produk. Terutama identitas yang mengindetifikasi produk tersebut untuk di kirim ke costumer negara tujuan. Terkadang operator salah menggunakan identitas untuk negera lain yang bukan tujuan pengirimannya.

Yang terakhir adalah, tenggat waktu dalam memproses produksi yang sudah dekat dengan jadwal pengiriman. Faktor yang mempengaruhi hal ini diantaranya adalah kelengkapan jumlah SDM dan preformance kerja SDM, peralatan produksi yang bermasalah atau kendala supply raw material. Sehingga jika kita tidak bisa mengirimkan tepat waktu, kita harus membuat negosiasi ulang dengan costumer.

Masalah-masalah diatas pada kondisi berjalan yang sudah di lakukan diantaranya yaitu dengan memberikan print out informasi terhadap detail produksi baik penggunaan bahan kemas, jumlah produk, kode negara produk, dan tanggal pengiriman produk ke costumer. Di tambah dengan di sediakannya papan tulis yang bergunan dalam pertukaran informasi terhadap hasil jadi yang sudah di produksi di setiap shift nya. Dan segala permasalah yang terjadi di atas, biasanya baru di ketahui saat proses produksi sudah selesai, dan saat di lakukan final check oleh supervisor. Sehingga potensi kesalahan di tengah tengah proses tidak bisa di ketahui.

1. **Identifikasi Masalah**

Berdasarkan uraian latar belakang yang di jabarkan di atas, maka masalah yang teridentifikasi diantaranya adalah:

1. Belum adanya informasi detail produk eksport yang bisa di akses oleh siapa saja dan kapan saja
2. Belum adanya sistem yang bisa memberikan informasi hasil jadi terkini
3. Belum adanya sistem yang bisa memberikan informasi tanggal pengiriman produk kepada costumer yang sedang di produksi
4. **Rumusan Masalah**

Dari hasil identifikasi masalah yang di jelaskan di atas, maka rumusan masalah yang di simpulkan di antaranya adalah:

1. Bagaimana penentuan guru terbaik pada PKBM Satria Purwokerto?
2. Bagaimana melakukan proses penilaian guru terbaik PKBM Satria Purwokerto secara objektif?
3. Bagaimana menerapkan metode *Weighted Product* dalam proses pengambilan keputusan guru terbaik di PKBM Satria Purwokerto?
4. **Tujuan Penelitian**

Berikut ini penulis akan memaparkan tujuan dari penelitian yang dilakukan yaitu:

1. Untuk melengkapi bagian dari persyaratan kelulusan Program Strata Satu (S1) Program Studi Sistem Informasi Fakultas Teknologi Informasi Universitas Nusa Mandiri.
2. Untuk membantu pihak PKBM Satria Purwokerto dalam menentukan guru terbaik menggunakan metode yang tepat sehingga hasil yang diperoleh akurat, jujur dan sesuai dengan fakta tanpa adanya penilaian secara subjektif.
3. **Ruang Lingkup**

Dalam penyusunan skripsi ini penulis membatasi ruang lingkup sesuai dengan penelitian yang dilakukan yaitu penentuan guru terbaik menggunakan metode *Weighted Product*. Adapun kriteria yang akan digunakan penulis dalam penelitian ini adalah pemahaman materi, kedisiplinan, kreatifitas, kemampuan mengajar, serta sikap dan perilaku dari guru PKBM Satria Purwokerto.