

BAB V PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan pembahasan bab-bab sebelumnya maka dapat ditarik kesimpulan yaitu :

1. Hasil analisis data dengan menggunakan bantuan aplikasi Minitab menghasilkan metode peramalan yang baik untuk semua produk adalah Single Exponential Smoothing, dengan MAPE sebesar 12,9 % lebih kecil dibanding dengan metode lainnya yaitu, Single Moving Average sebesar 13,6 %.
2. Perancangan Sistem Informasi Peramalan Produksi PT.Meshindo Alloy Wheel dilakukan dengan menerapkan *Iconix process* yang menampilkan empat diagram, yaitu diagram *use case*, diagram *robustness*, diagram *sequence*, dan diagram *class*. Implementasi proses pembuatan program Sistem Informasi Peramalan Produksi PT.Meshindo Alloy Wheel ini berhasil dilakukan dengan menggunakan SDLC *V-Model* yang dibagi menjadi 9 tahap pembuatan sistem.
3. Berdasarkan hasil perhitungan dengan Sistem Informasi Peramalan Produksi PT.Meshindo Alloy Wheel dan hasil perhitungan dengan *Spreadsheet*, disimpulkan bahwa perhitungan peramalan pada aplikasi yang dibuat sudah sesuai dengan perhitungan dengan *software Spreadsheet*.

5.3. Saran

Saran yang dapat diberikan untuk pengembangan skripsi ini lebih lanjut adalah sebagai berikut:

Sistem Informasi Peramalan Produksi PT.Meshindo Alloy Wheel ini dibangun dengan metode peramalan yang didapatkan dari hasil perbandingan 2 metode Time Series. Dimana metode tersebut langsung digunakan dan tidak dapat diubah di dalam sistem. Untuk kedepannya pengembangan sistem dapat ditambahkan fitur dimana pengguna memiliki opsi untuk memilih metode peramalan yang akan di pakai.