

ABSTRAK

PT. Saritani Perkayuan Indonesia merupakan perusahaan manufaktur kayu lapis. Jenis produk yang diproduksi yaitu *plywood*, *Laminated Veneer Lumber* (LVL), dan *Glued Laminated Timber* (GLT). PT. Saritani Perkayuan Indonesia mempunyai masalah terhadap pemenuhan bahan baku oleh pemasok, oleh karena itu perusahaan akan melakukan penambahan pemasok tetap, namun belum terdapat standar cara untuk mempermudah proses pengambilan keputusan yang tepat dalam pemilihan pemasok sehingga banyak kesalahan dari pemasok yang tidak diperhatikan oleh perusahaan. Akibat nya perusahaan harus melakukan pengeringan *veneer* pada pihak lain yang membuat biaya produksi semakin tinggi. Data pengeringan *veneer* mulai dari bulan Juli 74 m³, September 37 m³, Oktober 74 m³, November 74 m³, dan Desember 111 m³. Berdasarkan permasalahan tersebut maka dilakukan pemilihan pemasok dengan menggunakan metode AHP untuk mencari bobot kriteria dan metode promethee untuk melakukan perangkingan pemasok. Bobot kriteria tertinggi adalah K2 (Kualitas) sebesar 0,47, sedangkan bobot sub kriteria tertinggi adalah SK2.1 (Kesesuaian spesifikasi) sebesar 0,3987. Nilai *netflow* tertinggi pemasok jabon yaitu P4 (PTPN) dengan nilai *netflow* 0,372, sedangkan nilai *netflow* tertinggi pemasok sengon yaitu P5 (Eko Nuryanto) dengan nilai *netflow* 0,152. Perangkingan pemasok jabon secara berturut-turut dari ranking 1 hingga 10 yaitu P4, P3, P1, P5, P2, P8, P6, P7, P10, P9 dan perangkingan pemasok jabon secara berturut-turut dari ranking 1 hingga 5 yaitu P5, P2, P3, P1 dan P4. Kata Kunci : Pemilihan pemasok, AHP, promethee.

ABSTRACT

PT. Saritani Perkayuan Indonesia is a plywood manufacturing company. The types of products produced are plywood, Laminated Veneer Lumber (LVL), and Glued Laminated Timber (GLT). PT. Saritani Perkayuan Indonesia has problems with the fulfillment of raw logs by suppliers, therefore the company will add permanent suppliers, but there is no standard way to facilitate the right decision-making process in selecting suppliers so that many mistakes from suppliers are not noticed by the company. As a result, the company has to dry veneer on other parties which makes production costs higher. Veneer drying data from July are 74 m³, September 37 m³, October 74 m³, November 74 m³, and December 111 m³. Based on these problems, supplier selection was carried out using the AHP method to find the weight of criteria and the prometee method for ranking suppliers. The highest criterion weight is K2 (Quality) of 0.47, while the highest sub-criterion weight is SK2.1 (Conformity of specification) of 0.3987. The highest netflow value of jabon suppliers is P4 (PTPN) with a netflow value of 0.372, while the highest netflow value of sengon suppliers is P5 (Eko Nuryanto) with a netflow value of 0.152. Jabon supplier rankings consecutively from rank 1 to 10, namely P4, P3, P1, P5, P2, P8, P6, P7, P10, P9 and jabon supplier rankings successively from rank 1 to 5 namely P5, P2, P3, P1 and P4.

Keywords: Supplier selection, AHP, prometee.