

PERANCANGAN SISTEM PRODUKSI, PERSEDIAAN, DAN PEMBELIAN PT. MAJU JAYA MULYA

Stephanie Surja; Lius Steven Sanjaya

Information Systems Department, School of Information Systems, Binus University
Jl. K.H. Syahdan No. 9, Palmerah, Jakarta Barat 11480
lsanjaya@binus.edu; surjastephanie@gmail.com

ABSTRACT

Analysis and design of information system in PT. Maju Jaya Mulya is aimed to identify the organization needs in controlling and managing the data and information of operational transaction. They will be used as a base for developing a new integrated system that can meet company needs and to face the rivalry from the competitors. The activity in analysis and design is focused in production, inventory management and purchasing activities, as the main business of the company. The analysis and design of the company's needs will be documented by using unified modeling language. With this information system, there is an expectation that this system will ease the company in doing their activity in production, inventory management and purchasing. This system will also minimize the data lost and human error, which is usually caused by the manual process and storage data of transactional data.

Keywords: *analysis and design, information system, production, inventory, purchasing*

ABSTRAK

Analisa dan perancangan sistem informasi di PT. Maju Jaya Mulya dilakukan untuk mengidentifikasi kebutuhan perusahaan dalam pengelolaan data dan informasi transaksi operasional perusahaan. Analisa dan perancangan ini akan digunakan untuk membangun sebuah sistem baru yang telah terintegrasi dan dapat menjawab kebutuhan perusahaan serta menghadapi persaingan dari kompetitor. Kegiatan analisa dan perancangan ini berfokus pada kegiatan produksi, manajemen persediaan dan pembelian, sebagai bisnis utama perusahaan. Hasil analisa terhadap kebutuhan-kebutuhan perusahaan akan didokumentasikan dengan menggunakan unified modeling language. Dengan adanya sistem informasi ini, diharapkan mampu mempermudah kegiatan produksi, manajemen persediaan, dan pembelian perusahaan. Sistem informasi ini juga meminimalisir kehilangan data dan kesalahan manusia, yang sering terjadi karena pemrosesan dan penyimpanan transaksi data yang dilakukan secara manual.

Kata kunci: *analisis dan perancangan, sistem informasi, produksi, persediaan, pembelian*

PENDAHULUAN

Persaingan para pemain industri *consumer goods* di Indonesia yang cukup tinggi, membuat setiap perusahaan merancang dan mengimplementasikan strategi yang tepat untuk dapat bersaing secara global. Untuk mendukung strategi tersebut, perusahaan membutuhkan peranan teknologi informasi dalam mendukung kegiatan operasional sehari-hari sehingga pihak manajemen dapat mengambil keputusan yang tepat. Selain peranan teknologi informasi, perusahaan memerlukan prosedur penerimaan pesanan, produksi pesanan, pengiriman pesanan dan pembelian bahan baku yang baik untuk menjaga aset perusahaan. Dengan peranan teknologi informasi dan prosedur yang baik, perusahaan diharapkan dapat menjaga kualitas produk yang dihasilkan.

PT. Maju Jaya Mulya yang berlokasi di Jl. Pulobuaran IV blok I-6 BPSP, Kw-Industri Pulo Gadung, Jakarta Timur, merupakan suatu perusahaan yang bergerak dalam bidang jasa produksi dan pengepakan produk PT. SC Johnson. Produk-produk yang dihasilkan oleh PT. Maju Jaya Mulya berupa pengharum padat antara lain Glade Scented Gel, Glade Car Fresh, dan Glade Ofa (One for all). Perusahaan ini berdiri sejak tahun 1998, dan memiliki kurang lebih 100 karyawan.

PT. Maju Jaya Mulya merasa sistem manual yang sekarang dipakai sudah tidak memadai, maka sistem terkomputerisasi sangat dibutuhkan dalam membantu kegiatan penjadwalan produksi, pencatatan pembelian bahan pelengkap, pencatatan persediaan bahan baku dan bahan pelengkap, pengiriman barang jadi, pencatatan retur bahan pelengkap ke SC Johnson, dan membuat laporan hasil produksi menjadi lebih aman, terpercaya, serta dapat diandalkan karena sebelumnya terjadi banyak masalah dalam penyimpanan dan pencatatan data sehingga menghambat proses bisnis. Dalam IS *Minor Project* dengan judul "Analisis dan Perancangan Sistem Informasi Produksi, Persediaan dan Pembelian PT. Maju Jaya Mulya", akan dirancang sebuah sistem yang akan mendukung proses di atas.

Studi Literatur

Sistem Informasi

Sistem informasi merupakan kumpulan dari *hardware*, dan *software* beserta sumber daya manusia yang akan mengolah data menggunakan *hardware* dan *software* tersebut (Gozali, Gunadhi, & Kurniawati, 2012).

Menurut Whitten, Bentley, & Dittman, (2007), secara umum sistem dapat diartikan sebagai suatu rangkaian prosedur, metode dan cara kerja yang dilakukan untuk mencapai suatu tujuan tertentu. Sedangkan informasi adalah betuk data yang telah mengalami pengolahan lebih lanjut sehingga mempunyai kegunaan tertentu.

Menurut penulis, sistem informasi merupakan penggunaan *hardware* dan *software* yang ada dalam mengolah data hingga dapat menghasilkan informasi yang sesuai dengan kebutuhan pengguna.

Sistem Pembelian

Menurut Mulyadi (1997; 301), sistem pembelian digunakan dalam perusahaan untuk pengadaan barang yang diperlukan oleh perusahaan. Fungsi pembelian pada sistem pembelian bertanggung jawab untuk memperoleh informasi mengenai harga barang, menentukan pemasok yang dipilih dalam pengadaan barang, dan mengeluarkan order pembelian kepada pemasok yang dipilih.

Sistem Persediaan

Menurut Mulyadi(1993; 555) sistem informasi persediaan adalah suatu sistem yang menyediakan informasi atau laporan-laporan yang dibutuhkan oleh pihak manajemen yang berhubungan dengan pemesanan, penyimpanan, dan persediaan.

Sistem Informasi Produksi

Menurut McLeod (2001; 439) sistem informasi produksi terdiri dari tiga subsistem input dan empat subsistem output. Sistem informasi akuntansi menangkap data langsung (*real time*) yang menjelaskan penggunaan sumber daya fisik. Subsistem *industrial engineering* menyediakan standar produksi yang memudahkan *management by exception*. Subsistem intelijen manufaktur memungkinkan manajemen mengetahui perkembangan terakhir mengenai kegiatan serikat pekerja dan pemasok.

METODE

Metode yang digunakan dalam penulisan makalah ini adalah survei, tinjauan pustaka, serta penganalisan proses bisnis berjalan yang ada sekarang guna membangun sebuah sistem informasi pada PT Maju Jaya Mulya.

Pertama kali yang dilakukan adalah proses analisis dengan melakukan survei atas proses bisnis manual yang sedang berjalan di perusahaan dan dari survei tersebut didapatkan kebutuhan-kebutuhan perusahaan yang perlu diaplikasikan di dalam system informasi yang nantinya akan dibangun. Dokumentasi dari hasil analisis menggunakan *unified modeling language* (Mathiassen, 2000).

HASIL DAN PEMBAHASAN

Proses Bisnis Berjalan

Setiap bulannya MJM akan menerima *forecast* dari SC Johnson, yang berisi jenis produk dan jumlah yang harus diproduksi selama 3 bulan. Setelah menerima *forecast*, Kepala Produksi MJM akan membuat jadwal produksi harian. Jadwal produksi berisi keterangan jenis produk, jumlah yang harus diproduksi, lamanya produksi, serta tanggal dan waktu untuk memproduksi produk tertentu. Formula produk sudah diberikan oleh SC Johnson. MJM hanya memberikan laporan mengenai jadwal produksi hariannya.

Selanjutnya, MJM mengirim jadwal produksi ke SC Johnson. Jika ada permintaan perubahan jadwal produksi, maka SC Johnson harus melakukan konfirmasi ke MJM sehingga MJM dapat menukar jadwal produksi untuk produk tertentu.

Bagian Gudang MJM juga akan mengecek apakah jumlah bahan pelengkap (plastik dan kardus) cukup untuk produksi bulan depan. Pengecekan dengan melihat *forecast* dan stok bahan pelengkap yang tersisa. Jika kurang, maka Bagian Gudang akan membuat Surat Permintaan Bahan Pelengkap (SPBP) dan diajukan ke Bagian Pembelian.

Lalu Bagian pembelian akan membeli bahan pelengkap ke *supplier* dengan membuat *Purchase Order* (PO) yang berisi nama bahan pelengkap yang dibeli dan jumlahnya. PO dibuat sebanyak tiga rangkap. Rangkap pertama akan dikirim ke *supplier* bahan pelengkap, rangkap kedua akan diberikan ke bagian gudang yang nantinya akan digunakan untuk menyesuaikan dengan bahan pelengkap yang diterima, dan rangkap ketiga akan disimpan oleh bagian pembelian.

Selanjutnya, SC Johnson akan mengirimkan bahan baku dan bahan pelengkap yang dibutuhkan MJM sesuai dengan jadwal produksi dan perencanaan bahan baku. Pengiriman bahan baku disertai dengan *Delivery Order* (DO) dari SC Johnson.

Bagian Gudang akan mengecek apakah bahan baku sesuai dengan DO yang ada. Jika tidak sesuai, maka bagian gudang akan membuat Surat Penyesuaian Barang (SPB) yang diajukan ke SC Johnson. Sedangkan jika produk sesuai maka Bagian Gudang akan memasukkan bahan baku dan bahan pelengkap ke gudang, dipisahkan sesuai dengan bahan baku dan kode produksinya. (1 DO = 1 kode produksi).

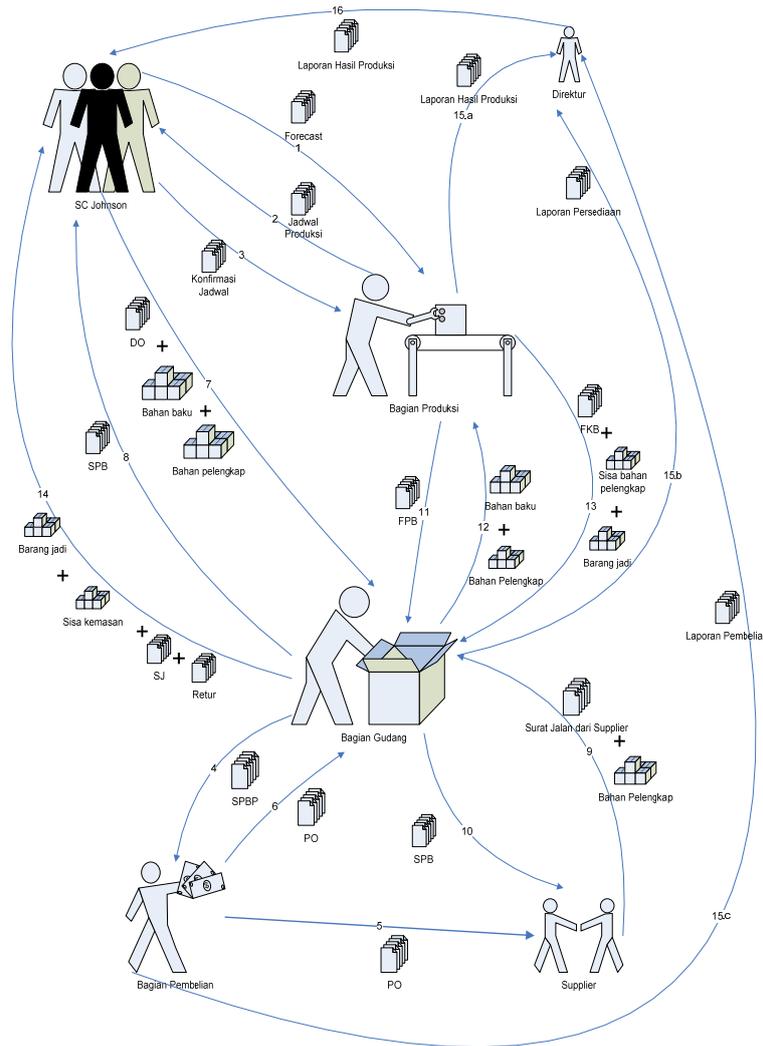
Selain bahan baku, MJM juga menerima pengiriman bahan pelengkap yang dibeli dari *supplier*. Pengiriman bahan pelengkap ini disertakan dengan Surat Jalan dari *supplier*. Kemudian Bagian Gudang akan mengecek apakah Surat Jalan dari *Supplier* sesuai dengan PO dan bahan pelengkap yang dikirim, jika sesuai, maka Bagian Gudang akan memasukkannya ke gudang. Jika tidak sesuai maka Bagian Gudang akan membuat Surat Penyesuaian Barang (SPB) ke *Supplier*.

Selanjutnya proses produksi dilakukan sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan. Bagian Produksi akan meminta bahan baku dan bahan pelengkap ke Gudang dengan membuat *Form* Permintaan Barang (FPB) sesuai dengan kode produksi dan jenis produk yang akan diproduksi.

Kegiatan produksi dilakukan sesuai dengan prosedur yang sudah ditetapkan. Setelah selesai proses produksi, Bagian Produksi membuat *Form* Hasil Produksi (FHP) yang berisi barang jadi yang dihasilkan dan sisa bahan pelengkap yang digunakan. Jika ada bahan pelengkap dan kemasan yang tersisa, maka bagian produksi akan membuat *Form* Kembali Barang (FKB) ke Gudang.

Setelah selesai produksi dan pengepakan, maka Bagian Gudang akan langsung mengirim barang jadi ke SC Johnson dengan melampirkan Surat Jalan (SJ) dan mengembalikan sisa bahan pelengkap dengan melampirkan Surat Retur. SJ yang dibuat oleh MJM ada dua macam, untuk pengiriman *sample* produk dan untuk pengiriman barang jadi.

Dalam keseluruhan kegiatan produksi ini, akan dibuat laporan-laporan sebagai berikut: (a) Laporan hasil produksi yang berisi DO yang diterima, jumlah bahan baku per produksi, SJ yang dikirim, hasil produksi, dan jumlah bahan pelengkap tersisa (khusus bahan pelengkap dari SCJ). Laporan ini dibuat untuk satu jenis produk dan setiap sekali produksi. (b) Laporan Persediaan bahan baku dan bahan pelengkap yang berisi jumlah keluar masuk bahan baku dan bahan pelengkap. (c) Laporan Pembelian yang berisi jumlah dan jenis bahan pelengkap yang dibeli dari *supplier*. (Lihat gambar 1)



Gambar 1 Rich Picture Proses Bisnis Berjalan

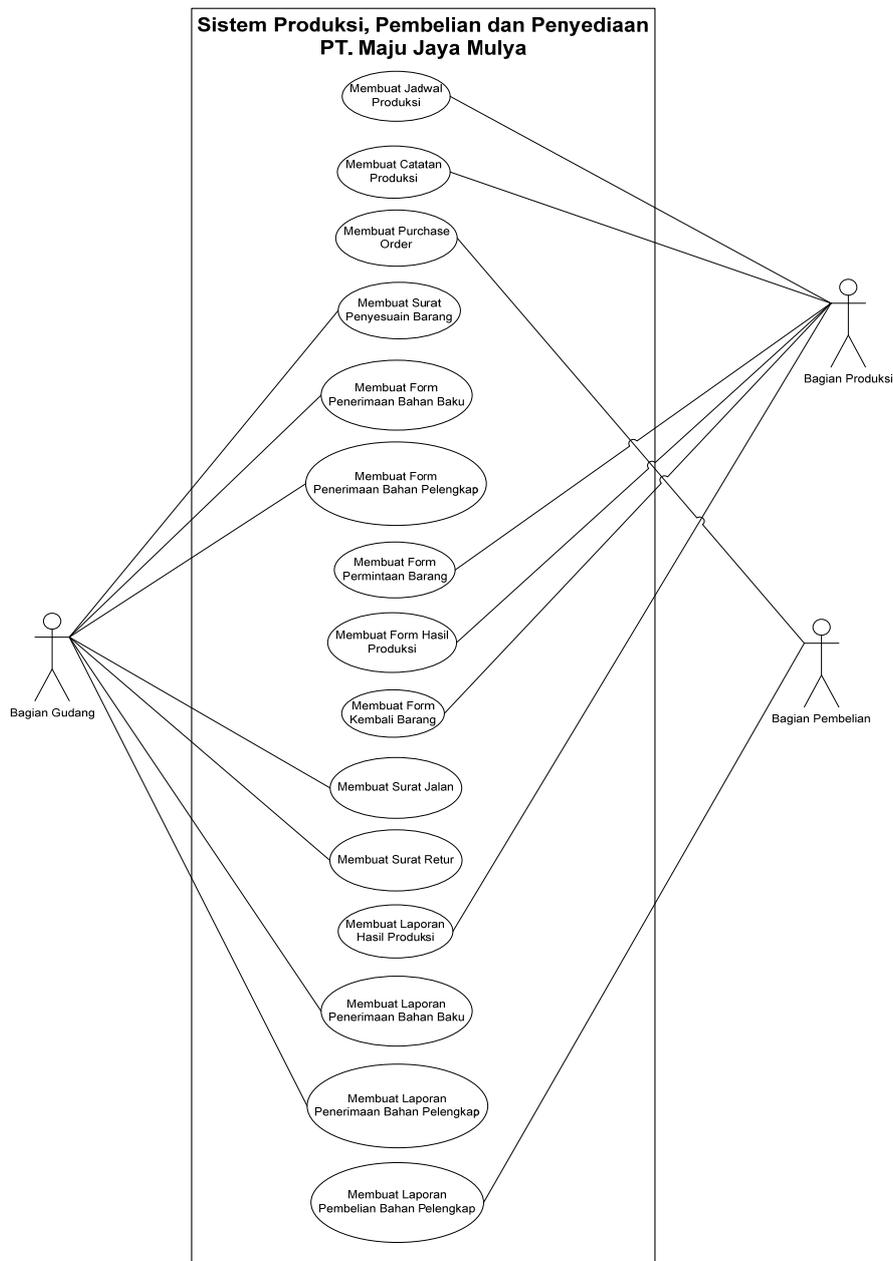
Permasalahan yang Dihadapi

Adapun masalah-masalah yang selama ini dihadapi adalah: (1) Proses bisnis yang dijalankan oleh MJM khususnya untuk sistem produksi, persediaan dan pembelian masih dilakukan secara manual sehingga membutuhkan waktu yang lama dalam proses pengecekan, perhitungan, dan pembuatan laporan. (2) Pencatatan data yang tidak akurat pada proses keluar masuk bahan baku dan bahan pelengkap di gudang. (3) Sulitnya mengecek stok bahan pelengkap untuk setiap bulannya karena selama ini proses masih manual, sehingga sulit untuk mengidentifikasi stok yang tersisa. (4) Sulitnya mengukur tingkat produktivitas perusahaan karena data-data hasil produksi tidak tersimpan dengan baik. (5) Kesulitan dalam melakukan penjadwalan produksi karena selama ini masih dilakukan secara manual.

Usulan Pemecahan Masalah

Usulan perbaikan untuk sistem produksi, persediaan, dan pembelian MJM, antara lain: (1) Merancang dan mengimplementasikan Sistem Informasi untuk menangani proses-proses penjadwalan produksi, perencanaan bahan baku, pencatatan keluar masuknya barang dari gudang, dan pencatatan

transaksi pembelian ke *supplier* secara terkomputerisasi, sehingga dalam menangani proses tersebut dapat dilakukan dalam waktu yang singkat dan hasilnya pun akurat karena perhitungan dan penyimpanan data dilakukan oleh komputer. (2) Merancang dan mengimplementasikan sistem informasi persediaan secara terkomputerisasi yang dapat mengawasi keluar masuknya bahan baku sesuai dengan kode produksinya dan juga bahan pelengkap, serta pengiriman barang jadi. (3) Merancang dan mengimplementasikan sistem informasi pembelian secara terkomputerisasi yang dapat melihat langsung berapa stok barang yang tersisa, sehingga bagian pembelian dapat langsung membuat *Purchase Order* (4) Melengkapi sistem yang dibangun dengan fitur pencetakan laporan yang menampilkan laporan hasil produksi, persediaan, dan pembelian sehingga dapat membantu pemilik perusahaan dalam mengawasi perkembangan perusahaan serta mengambil keputusan dan peramalan yang strategis. (Lihat gambar 2)



Gambar 2 Use Case Diagram

Perancangan dan pengimplementasian Sistem Informasi dapat dilihat dalam Rancang Layar sebagai berikut:

Form Penerimaan Bahan Baku

Penerimaan Bahan Baku

Kode Penerimaan Bahan Baku: PBB-4 12/9/2008 10:29:13 PM

Kode Karyawan : KR-01 Nama Karyawan : Ivhan

No. DO:

Kode Produksi:

Detail Penerimaan Bahan Baku

Kode Bahan Baku: BB-01 (dropdown) Nama Bahan Baku: Nitrogen

Jumlah Penerimaan: Add Remove

Kode Penerimaan BB	Kode BB	Nama BB	Jenis BB
*			

Save Reset Cancel

Annotations:

- Untuk memilih kode bahan baku yang diterima dan otomatis menampilkan nama bahan baku
- Jumlah bahan baku yang diterima
- Untuk menghapus data di grid
- Untuk menambahkan data bahan baku yang dimasukkan ke dalam grid
- Grid berisi data-data bahan baku yang diterima
- Berisi nomor Delivery Order bahan baku dari SC Johnson
- Berisi kode produksi dari SC Johnson
- Untuk menyimpan data penerimaan bahan baku
- Menghapus semua data di textbox dan Grid
- Kembali ke MDI Form

Form Penerimaan Bahan Pelengkap

Penerimaan Bahan Pelengkap

Kode Penerimaan Bahan Pelengkap: PBP-4 12/9/2008 10:27:04 PM

Kode Karyawan : KR-01 Nama Karyawan : Ivhan

No. DO:

Kode Produksi * :

Detail Penerimaan Bahan Pelengkap

Kode Bahan Pelengkap: BP-01 (dropdown) Sumber: - Sumber - (dropdown)

Nama Bahan Pelengkap: Kardus 10 x 10 Keterangan:

Jumlah Penerimaan: Add Remove

* Boleh diisi ataupun dikosongkan

Kode Penerimaan BP	Kode BP	Nama BP	Jenis BP	Sumber
*				

Save Reset Cancel

Annotations:

- Untuk memilih kode bahan pelengkap yang diterima dan otomatis menampilkan nama bahan pelengkap
- Jumlah bahan pelengkap yang diterima
- Untuk menghapus data di grid
- Untuk menambahkan data bahan pelengkap yang dimasukkan ke dalam grid
- Grid berisi data-data bahan pelengkap yang diterima
- Berisi nomor Delivery Order Bahan Pelengkap dari SC Johnson
- Berisi kode produksi dari SC Johnson
- berisi data sumber bahan pelengkap
- berisi nama sumber selain SC Johnson
- Untuk menyimpan data penerimaan bahan pelengkap
- Menghapus semua data di textbox dan Grid
- Kembali ke MDI Form

Form Surat Jalan

Surat Jalan

No. Surat Jalan: SJ-3 12/10/2008 12:18:16 AM

Kode Karyawan: Kd Karyawan Nama Karyawan: Nm Karyawan

No Form Hasil Produksi: FHP-1

Hasil Produksi

Kode Produksi: YUJK
 Kode Produk: P-01
 Nama Produk: Sdented Gel Ungu
 Jumlah Produk: 100
 Waktu Selesai Produksi: 5/12/2008 9:00:00 AM

Tujuan

Kepada: SC Johnson
 Alamat: Pulo Gadung Timur IV no. 134, Jakarta Timur

[Add] [Remove]

No. FHP	Kode Produksi	Kode Produk	Nama Produk	Jumlah Produk	Waktu Selesai
*					

[Save] [Print] [Cancel]

Untuk menyimpan data penerimaan surat jalan | Untuk mencetak surat jalan | Kembali ke MDI Form

Annotations:
 - tanggal dan jam
 - berisi nomor FHP yang ingin dikirim
 - berisi data penerima surat jalan
 - berisi data hasil produksi dari FHP yang telah dipilih
 - untuk menambahkan data FHP ke dalam grid
 - untuk menghapus data dari grid
 - grid berisi semua data FHP yang telah di-add

Form Surat Penyesuaian Barang

Surat Penyesuaian Barang

No. Surat Penyesuaian Barang: SPB-2 12/10/2008 12:17:48 AM

No. Delivery Order: [] Nama Karyawan: []

Kode Karyawan: []

Bahan Baku

Kode Bahan Baku: BB-01
 Nama Bahan Baku: Nitrogen
 Jumlah DO: 0
 Jumlah Sebenarnya: 0
 Jumlah Tidak Sesuai: 0

[Calculate] [Add] [Remove]

No SPB	Kode BB	Jumlah Sesuai BB	Jumlah Tidak Sesuai BB
*			

Bahan Pelengkap

Kode Bahan Pelengkap: BP-01
 Nama Bahan Pelengkap: Kardus 10 x 10
 Jumlah DO: 0
 Jumlah Sebenarnya: 0
 Jumlah Tidak Sesuai: 0

[Calculate] [Add] [Remove]

No SPB	Kode BP	Jumlah Sesuai BP	Jumlah Tidak Sesuai BP
*			

[Save] [Reset] [Print] [Cancel]

Untuk menambahkan data bahan ke grid | Untuk menyimpan data SPB | Menghapus semua data di textbox dan Grid | Untuk mencetak SPB | Kembali ke MDI Form

Annotations:
 - Nomor Delivery Order yang ingin disesuaikan
 - Berisi data bahan baku dari DO yang dipilih
 - Untuk menghitung jumlah bahan baku yang tidak sesuai
 - Berisi data bahan pelengkap dari DO yang dipilih
 - Untuk menghitung jumlah bahan pelengkap yang tidak sesuai
 - Menampilkan semua data bahan baku yang ingin disesuaikan
 - Untuk menghapus data bahan dari grid
 - Menampilkan semua data bahan pelengkap yang ingin disesuaikan

Form Surat Retur Bahan Pelengkap

Surat Retur Bahan Pelengkap

No Surat Retur Bahan Pelengkap: R-2 12/10/2008 12:17:18 AM

Kode Karyawan : Nama Karyawan :

Hasil Produksi

No. Form Hasil Produksi: FHP:1 → Untuk menambahkan data FHP ke grid

Tujuan

Kepada : SC Johnson
Alamat : Pulo Gadung Timur IV no. 134, Jakarta Timur

NoFHP	KodeBP	NamaBP	JumlahSisa
*			

← berisi data hasil produk yang ingin diretur
← berisi data tujuan retur
← berisi data FHP yang ingin diretur

→ Untuk menyimpan data surat retur bahan pelengkap
 → Untuk mencetak surat retur bahan pelengkap
 → Kembali ke MDI Form

Form Catatan Produksi

Catatan Produksi

Kode Produksi: YLJK 12/10/2008 12:13:30 AM

Kode Karyawan : Nama Karyawan :

Produk

Kode Produk: P-01
Nama Produk: Sciented Gel Ungu
SPP: 0

Mesin Produksi

Mesin ME-203 Pengaduk Besar Q21 Pengepak 0988
 Mesin CR-044 Pengaduk Besar YT6 Pengepak Otomatis 788
 Mesin AA-305 Pengaduk Kecil JHN Pengepak Manual 675

Bahan Baku

Kode BP	Nama BP	Jumlah
*		

← grid berisi data bahan baku yang digunakan dalam proses produksi

Bahan Pelengkap

Kode BB	Nama BB	Jumlah
*		

← grid berisi data bahan pelengkap yang digunakan dalam proses produksi

Production Process

- Temperatur Mesin Pengaduk: - Suhu Air 52 - 55 derajat C (+) 345509:
 - Temperatur Mesin Penyampur: - Suhu Air 82 - 90 derajat C (+) 342546:
 - Kecepatan Memutar: - Matikan Pemanas:
 - Keasaman PH: - Dinginkan hingga 70 derajat C:
 - Heater mulai dihidupkan: - Bilas wadah dengan air:

Catatan Tambahan

← berisi catatan tambahan mengenai proses produksi

→ Untuk menyimpan data catatan produksi
 → Menghapus semua data di textbox dan Grid
 → Kembali ke MDI Form

← berisi kode produksi yang akan dibuat catatan produksinya
← berisi kode karyawan yang membuat catatan produksi
← berisi kode produk yang akan diproduksi
← berisi nomor Standard Pembuatan Produk
← tanggal dan jam
← berisi nama karyawan yang membuat catatan produksi
← berisi data mesin-mesin yang digunakan dalam proses produksi

Form Jadwal Produksi

Jadwal Produksi 12/10/2008 12:16:28 AM

Kode Karyawan : _____ Nama Karyawan : _____

Kode Produk :
 Nama Produk :
 Standard Pembuatan Produk : /hari
 Jumlah yang akan diproduksi :
 Total waktu yang diperlukan : hari

Waktu Produksi

 Shift
 Shift 1 (07.00 - 11.00)
 Shift 2 (13.00 - 17.00)

Kode Produk	Tanggal Produksi	Shift
*		

Annotations:
 - berisi Kode Produk yang ingin dijadwalkan, dan otomatis menampilkan nama produk, dan standard pembuatan produk
 - berisi jumlah produk yang ingin diproduksi
 - hari dan tanggal yang ingin dijadwalkan
 - shift yang dapat dipilih
 - untuk menambahkan jadwal ke dalam grid
 - untuk menghapus jadwal dari grid
 - Untuk menghitung lama waktu yang diperlukan
 - berisi total waktu yang diperlukan untuk menyelesaikan proses produksi
 - berisi jadwal-jadwal yang akan disimpan
 - Untuk menyimpan jadwal produksi
 - Menghapus semua data di textbox dan Grid
 - Kembali ke MDI Form

Form Permintaan Barang

Form Permintaan Barang 12/10/2008 12:15:12 AM

No. Form Permintaan Barang :
 Kode Karyawan : _____ Nama Karyawan : _____

Bahan Baku
 Kode Bahan Baku :
 Nama Bahan Baku :
 Jumlah Permintaan :

Kode BB	Nama BB	Jumlah BB
*		

Bahan Pelengkap
 Kode Bahan Pelengkap :
 Nama Bahan Pelengkap :
 Jumlah Permintaan :

Kode BP	Nama BP	Jumlah BP
*		

Annotations:
 - kode bahan baku yang diminta
 - jumlah bahan baku yang diminta
 - Untuk menambahkan data bahan baku ke dalam grid
 - Untuk menghapus data bahan baku di dalam grid
 - Untuk menambahkan data bahan pelengkap ke dalam grid
 - Untuk menghapus data bahan pelengkap di dalam grid
 - berisi semua data bahan baku dan bahan pelengkap yang diminta
 - kode bahan pelengkap yang diminta
 - Untuk menyimpan FPB
 - Menghapus semua data di textbox dan Grid
 - Kembali ke MDI Form

Form Kembali Barang

Form Kembali Barang

No. Form Kembali Barang: [] 12/10/2008 12:14:29 AM
 Kode Karyawan: Kd Karyawan Nama Karyawan: Nm Karyawan

Sisa Produksi

Kode Bahan Pelengkap: []
 Nama Bahan Pelengkap: []
 Jumlah Sisa: []
 Sumber: []

[Add] [Remove]

[Save] [Reset] [Cancel]

Annotations:

- Untuk memilih Kode Bahan Pelengkap yang ingin dikembalikan, dan otomatis akan menampilkan Nama Bahan Pelengkap dan Sumber
- Jumlah sisa bahan pelengkap yang ingin dikembalikan
- Berisi data-data bahan pelengkap yang ingin dikembalikan
- Untuk menambahkan data bahan pelengkap ke dalam grid
- Untuk menghapus data bahan pelengkap di dalam grid
- Untuk menyimpan Form Kembali Barang
- Menghapus semua data di textbox dan Grid
- Kembali ke MDI Form

Form Hasil Produksi

Form Hasil Produksi

No. Form Hasil Produksi: FHP-5 12/10/2008 12:14:03 AM
 Kode Karyawan: Nama Karyawan:

Hasil Produksi

Kode Produksi: []
 Kode Produk: P-01
 Nama Produk: Sdented Gel Ungu
 Jumlah Hasil Produksi: []
 Jumlah Produk yang gagal: 0

Sisa Produksi

Kode Bahan Pelengkap: BP-01
 Nama Bahan Pelengkap: Kardus 10 x 10
 Jumlah Sisa: []
 Sumber: PT. Angin Segar

[Add] [Remove]

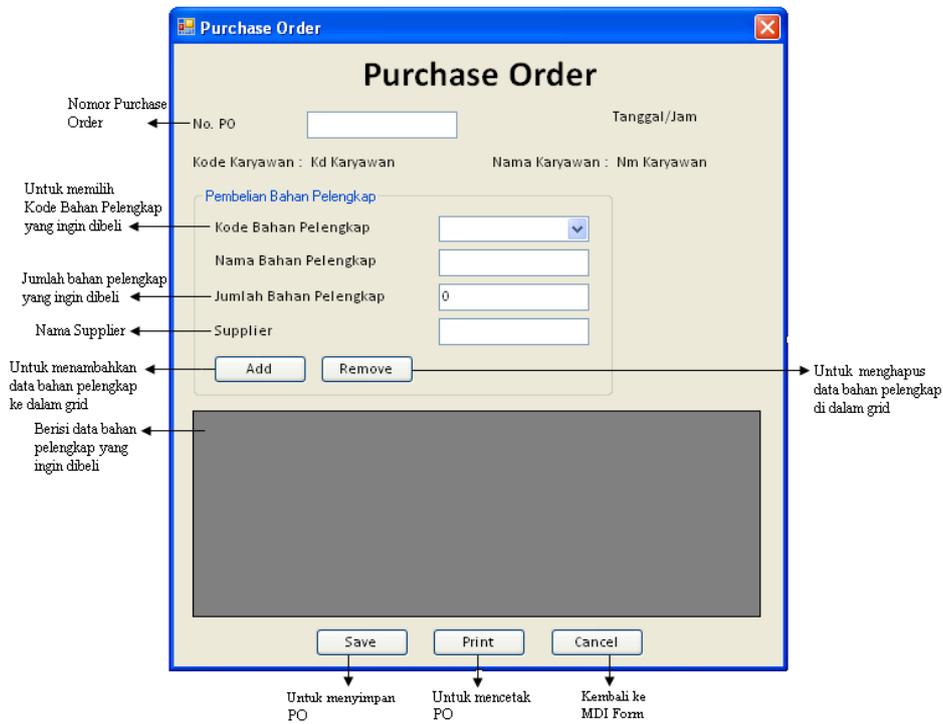
No. FHP	Kode Bahan Pelengkap	Nama Bahan Pelengkap	Jumlah Sisa Produksi	Sumber
*				

[Save] [Reset] [Cancel]

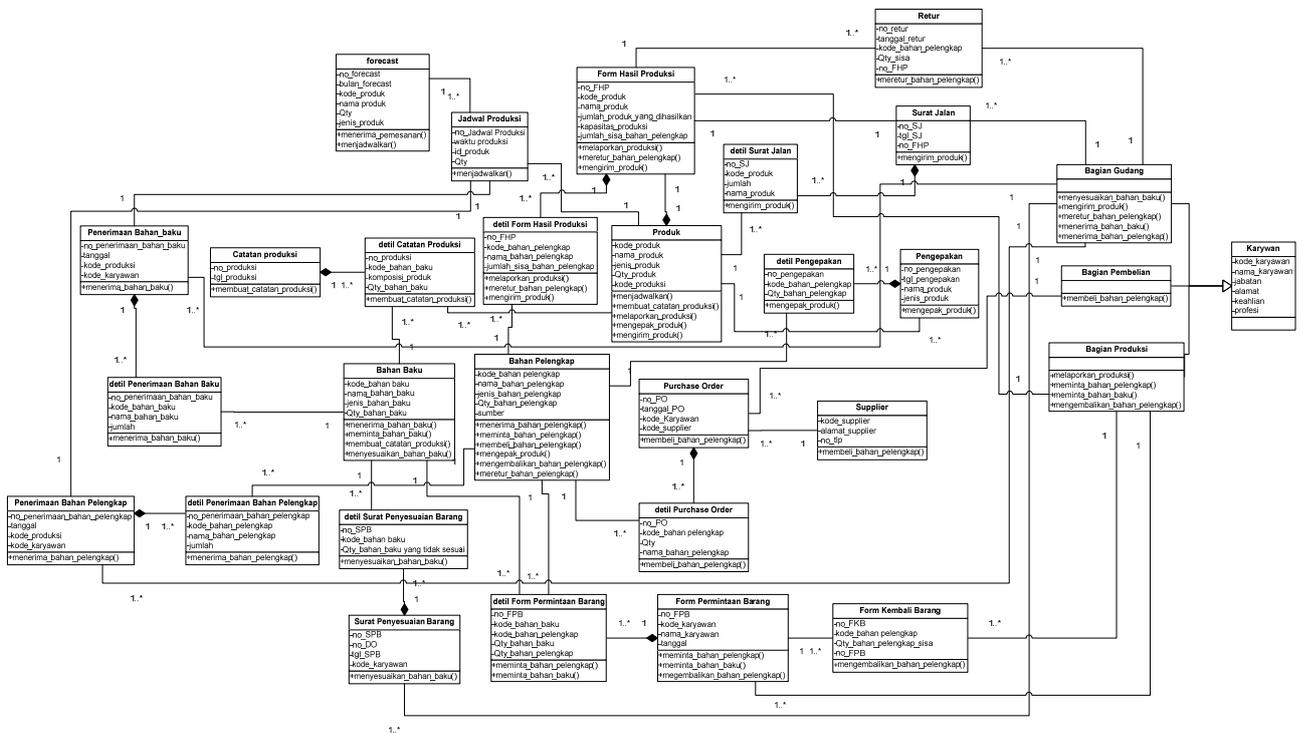
Annotations:

- Berisi Kode Produksi dan SC Johnson
- Kode produk yang diproduksi, dan otomatis akan menampilkan nama produk
- Jumlah produk yang berhasil diproduksi
- Jumlah produk yang gagal
- Berisi data sisa bahan pelengkap pasca produksi
- Untuk memilih Kode Bahan Pelengkap yang memiliki sisa
- Jumlah sisa bahan pelengkap
- Sumber bahan pelengkap
- Untuk menambahkan data bahan pelengkap ke dalam grid
- Untuk menghapus data bahan pelengkap di dalam grid
- Untuk menyimpan Form Hasil Produksi
- Menghapus semua data di textbox dan Grid
- Kembali ke MDI Form

Form Purchase Order



Domain Class Diagram



Gambar 3 Domain Class Diagram

SIMPULAN

Berdasarkan pembahasan dari bab-bab sebelumnya, berikut ini adalah hal-hal yang dapat disimpulkan dari hasil analisa dan perancangan aplikasi Sistem Informasi Produksi, Persediaan, dan Pembelian pada PT Maju Jaya Mulya: (a) Aplikasi yang dikembangkan mampu mengurangi kesalahan pencatatan barang dengan melakukan pengecekan jumlah stok barang dan memperbarui jumlah stok barang secara langsung setiap melakukan transaksi produksi dan pembelian. (b) Aplikasi sistem informasi ini juga berguna dalam membantu Bagian Produksi, Bagian Gudang, dan Bagian Pembelian dalam membuat laporan yang dibutuhkan perusahaan sehingga membantu manager dalam mengambil keputusan. (c) Penerapan sistem ini dapat mempercepat proses produksi, pembelian dan persediaan serta mengurangi human error dalam pelayanan transaksi karena semua kegiatan perusahaan tidak lagi dilakukan secara manual. (d) Dalam perancangan sistem informasi produksi, pembelian, dan persediaan ini, diperlukan peralatan yang mendukung jalannya sistem, baik itu perangkat keras, perangkat lunak maupun jaringan agar semua elemen sistem dapat terintegrasi dan berkembang dengan baik sesuai dengan tingkat kebutuhan yang diperlukan

Saran yang dapat kami berikan: (a) Diperlukan suatu kegiatan pengenalan dan pelatihan sistem yang baru bagi karyawan Bagian Produksi, Bagian Gudang, dan Bagian Pembelian sehingga setelah proses implementasi, sistem ini dapat berjalan dengan baik dan mencapai hasil yang maksimal. (b) Perlu adanya *back-up* data pada sistem yang baru untuk menghindari hilangnya data akibat kesalahan pemakai maupun kerusakan pada alat dan sistem. (c) Dalam suatu periode tertentu hendaknya perusahaan melakukan pemeliharaan dan evaluasi terhadap sistem yang berjalan, untuk mengetahui kemungkinan masalah yang terjadi, sehingga masalah yang timbul dapat segera diatasi.

DAFTAR PUSTAKA

- Gozali, L., Gunadhi, E., & Kurniawati, R. (2012). Perancangan Sistem Informasi Penjualan Buku pada PD. Restu Percetakan. *Jurnal Algoritma Sekolah Tinggi Teknologi Garut ISSN : 09(25)*.
- Mathiassen, Lars, Munk-Madsen, Andreas, Nielsen, Peter & Stage, (2000). *Object Oriented Analysis & Design*. Denmark: Marko Publishing Aps.
- McLeod, R. (2001). *Sistem Informasi Manajemen*, Jakarta: PT Prenhallindo.
- Whitten, J.L., Bentley, L.D., Dittman, K.C. (2007). *System Analysis and Design Methods 7th*. McGraw-Hill Publishing.Co
- Mulyadi. (1993). *Sistem Akuntansi*. Yogyakarta: Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi YKPN.
- Mulyadi. (1997). *Sistem Akuntansi*. Yogyakarta: Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi YKPN.