

BAB 2

TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Profil Perusahaan

CV. HBR merupakan salah satu pelopor pabrik kaos kaki di Bandung – Indonesia dan sudah berdiri sejak tahun 1980 yang mampu memproduksi berbagai macam jenis kaos kaki. Selain memproduksi kaos kaki untuk bidang *fashion* atau busana, CV. HBR pun memproduksi produk – produk untuk keperluan industri. Dengan pengalaman, *management*, dan kemampuan pengembangan produk yang dimiliki, CV. HBR memiliki reputasi yang cukup dikenal dalam bidangnya [3].

Visi :

1. Menjadi perusahaan kaos kaki terbaik yang berlandaskan kebenaran.
2. Menjadi berkat bagi Indonesia dan Mancanegara.

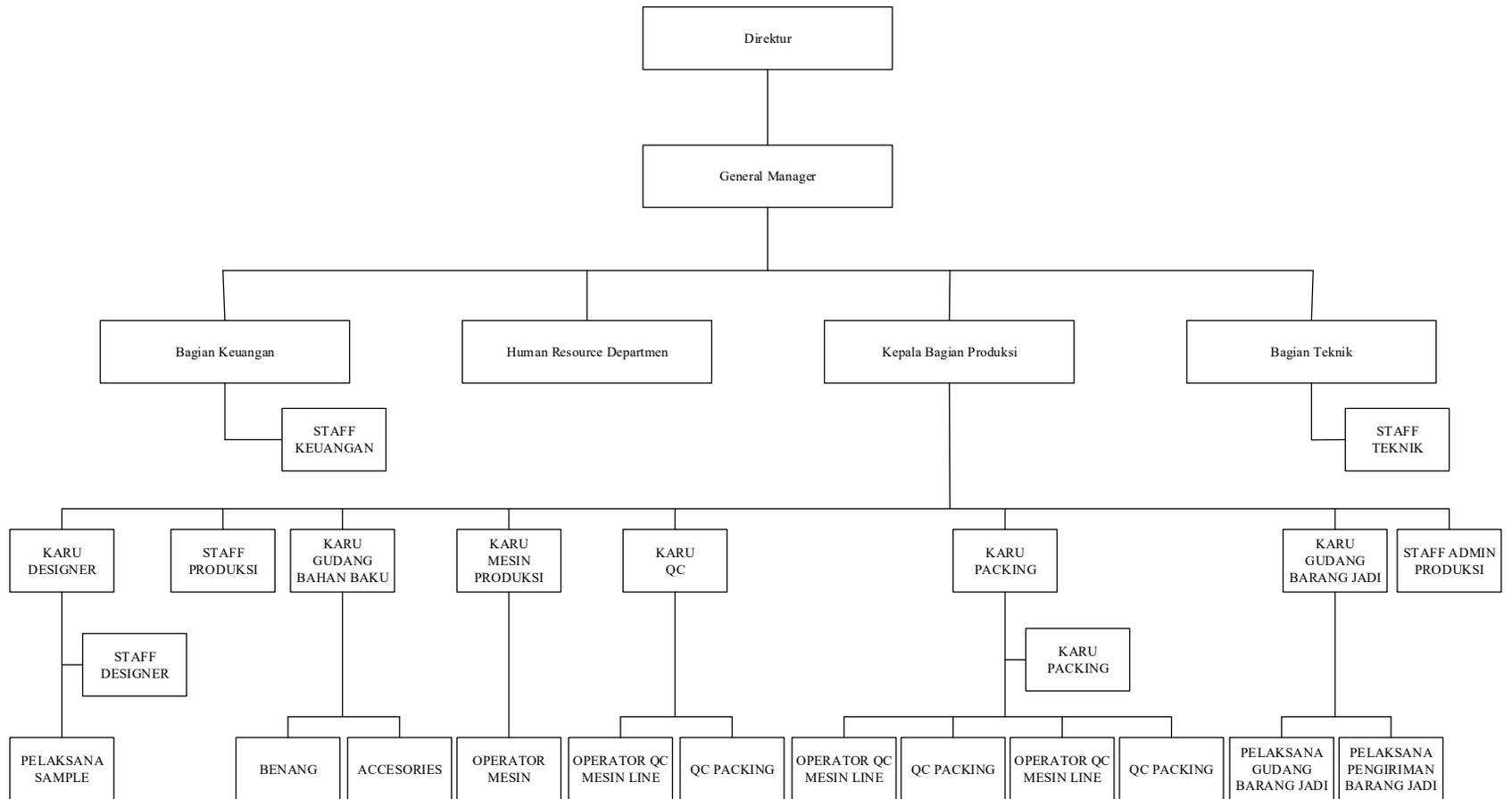
Misi :

1. Memberikan kepuasan kepada pelanggan dengan menghasilkan produk terbaik secara kualitas dan kuantitas dengan harga terjangkau.
2. Membangun sumber daya manusia yang berkualitas secara pengetahuan, sikap dan keterampilan, dengan menerapkan proses kerja berdasarkan sistem manajemen yang profesional.
3. Menjadi berkat dengan memberikan kontribusi positif bagi pihak – pihak yang terkait, meliputi : *stakeholder*, karyawan, *customer*, *supplier* dan masyarakat.
4. Menerapkan perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi secara inovatif.

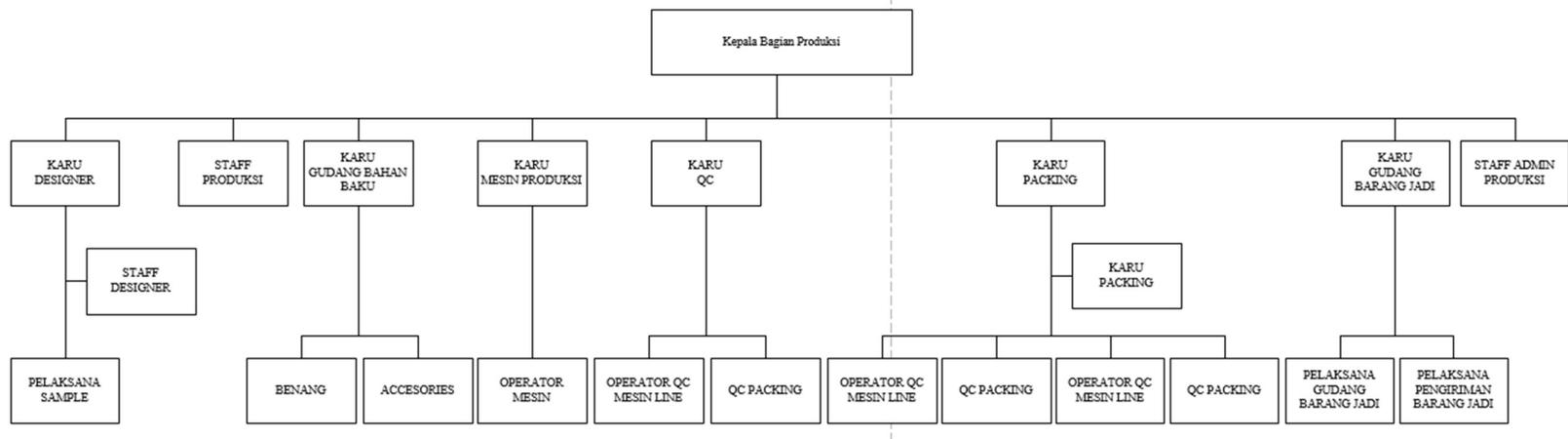
2.1.1. Struktur Organisasi dan Uraian Tugas

Dalam proses produksi kaos kaki yang dilakukan di CV, HBR, semua bagian memiliki tugas dan tanggung jawabnya masing – masing. Kepala produksi akan memonitoring dan mengkoordinir tugas masing – masing kepala bagian atau kepala regu bagian produksi sehingga proses produksi dapat berjalan lancar. Untuk

lebih lengkapnya, berikut merupakan struktur organisasi dan tanggung jawab dalam bagian produksi di CV. HBR.



Gambar 1.1 Struktur Organisasi CV. HBR



Gambar 2.2 Struktur Organisasi Bagian Produksi CV. HBR

Pada struktur organisasi tersebut terdapat jabatan dan tanggung jawab sebagai berikut:

1. Kepala Bagian Produksi

Merupakan pimpinan dalam bagian produksi di CV. HBR dengan tanggung jawab atau tugas sebagai berikut :

- a. Memonitoring dan mengkoordinir tugas masing - masing kepala bagian.
- b. Membuat Prosedure Pelaksanaan Pekerjaan setiap kepala bagian.
- c. Membuat Perencanaan Pengerjaan Utama Pembuatan Order Produksi berikut perencanaan alternatif.
- d. Mencari solusi permasalahan yang mungkin terjadi selama proses produksi.
- e. Memeriksa hasil pekerjaan agar sesuai dengan standard atau permintaan.
- f. Memeriksa laporan harian dari setiap kepala bagian.

2. Kepala Bagian Designer

- a. Menerima, memeriksa dan mengubah desain asli (*artwork*) menjadi desain mesin.

3. Kepala Bagian Gudang Bahan Baku

- a. Menerima dan memeriksa bahan baku (benang) dan bahan bantu (aksesoris) dari suplier.
- b. Menerima dan memeriksa kesesuaian bahan baku dan bahan bantu dengan permintaan dari Pesanan.
- c. Mempersiapkan dan menyediakan bahan baku dan bahan bantu yang akan dipakai sebagai bahan produksi.
- d. Menyampaikan bahan baku ke bagian mesin dan bahan bantu ke bagian packing.

4. Kepala Bagian Mesin Produksi

- a. Melakukan pengaturan ulang operator ulang mesin, sekiranya ada operator yang berhalangan hadir.
- b. Menjaga kinerja mesin agar lancar dan efisien.

- c. Melakukan analisa dan tindakan perbaikan jika sekiranya hasil produksi menurun secara jumlah atau terjadi kelambatan waktu penyelesaian order produksi Kepala Bagian QC.
 - d. Mengatur lingkungan dan kondisi kerja para operator demi menjaga kinerja operator.
 - e. Menjaga kualitas produk dan kesesuaiannya dengan standar mutu dari pembeli.
 - f. Melakukan Pengisian data kuantiti hasil produksi.
5. Kepala Bagian QC
- a. Memeriksa dan mengontrol mutu produk dari tiap bagian.
 - b. Memeriksa kesesuaian mutu produk dengan sample sebelum produksi dimulai.
 - c. Memeriksa hasil produksi berdasarkan standard dan kualitas dari permintaan pembeli.
 - d. Bertanggung jawab atas mutu produk yang dikirmkan kepada pembeli.
6. Kepala Bagian Packing
- a. Mengatur tugas dan penugasan operator packing.
 - b. Menerima dan memeriksa bahan bantu disampaikan dari bagian bahan baku.
 - c. Menerima dan memeriksa produk disampaikan dari bagian sebelumnya.
 - d. Mengejar produk yang terlambat masuk yang disesuaikan dengan urutan penyelesaian produksi yang seharusnya.
 - e. Melakukan pemasangan bahan bantu perlengkapan packing.
 - f. Melakukan Pengisian data kuantiti hasil produksi.
7. Kepala Bagian Gudang Barang Jadi
- a. Mengatur tugas dan penugasan operator bila sekiranya ada yang tidak hadir.
 - b. Menerima dan menghitung produk disampaikan dari bagian packing.
 - c. Membandingkan jumlah barang yang diterima dengan jumlah pesanan dan mencatat dan menyimpan sekiranya ada.
 - d. Membuat faktur produk yang akan dikirim kepada pembeli.

- e. Membuat surat jalan untuk jumlah produk yang dikirimkan berikut pengaturan pengangkutan.
 - f. Memonitoring waktu sampainya barang ke pembeli.
 - g. Bertanggung jawab atas kesesuaian jumlah, jenis dan model barang yang dikirimkan.
 - h. Melakukan pengisian data penyelesaian produksi.
8. Staff Admin Produksi
- a. Membuat penjadwalan penyampaian laporan dari setiap kepala bagian.
 - b. Melakukan rekapitulasi laporan dari setiap kepala bagian.

2.1.2. Landasan Teori

2.1.2.1. Sistem Informasi Manajemen

Sistem Informasi Manajemen adalah sebuah sistem informasi yang selain melakukan pengolahan transaksi yang berguna untuk kepentingan organisasi, juga banyak memberikan dukungan informasi dan pengolahan untuk fungsi manajemen dalam pengambilan keputusan.

Secara historis, gagasan sebuah sistem informasi tidak dikenal sebelum munculnya komputer. Akan tetapi, komputer telah banyak memberikan dampak dengan terwujudnya gagasan tersebut menjadi realistis. Organisasi dalam segala motif selalu membutuhkan sistem – sistem untuk mengklasifikasi, mengolah, menyimpan, melihat kembali atau menemukan kembali, dan mendistribusikan informasi. Dampaknya, sebuah sistem informasi berdasarkan komputer akan mengalami perbedaan dengan sistem – sistem yang diolah secara manual.

Sistem informasi manajemen secara umum dapat dikatakan sebagai sebuah sistem manusia dan mesin yang terintegrasi dalam menyediakan informasi guna mendukung fungsi operasi manajemen dan penentuan alternatif tindakan dalam sebuah organisasi sistem tersebut. Dalam operasinya, sistem informasi manajemen menggunakan perangkat keras (*hardware*), perangkat lunak (*software*), prosedur, model manajemen, dan keputusan serta sebuah terminal data. Sistem informasi manajemen sebagai suatu kumpulan manusia dan sumber modal di dalam suatu organisasi bertanggung jawab untuk pengumpulan dan pengolahan data sewaktu

menghasilkan informasi yang berguna untuk setiap hierarki manajemen dalam perencanaan dan pengendalian kegiatan – kegiatan organisasi. [4]

2.1.2.2. Manajemen Produksi dan Operasi

Manajemen produksi dan operasi merupakan proses yang secara berkesinambungan dan efektif menggunakan fungsi – fungsi manajemen untuk mengintegrasikan berbagai sumber daya secara efisien dalam rangka mencapai tujuan perusahaan. Kegiatan manajemen yang dimaksud berhubungan dengan penciptaan atau pembutaan barang atau jasa. Bagi suatu perusahaan manufaktur, kegiatan produksi yang menghasilkan barang dapat terlihat dengan jelas. Dalam hal ini, barang yang dibuat itu berwujud, seperti televisi, kendaraan bermotor dan lainnya. Untuk kegiatan seperti ini digunakan istilah Manajemen Produksi.

Dalam perusahaan jasa, fungsi produksi tidak terasa nyata, misalnya dalam kegiatan perbankan, perusahaan penerbangan, atau lembaga pendidikan. Produksi yang dihasilkan tidak dalam bentuk yang dapat dilihat dengan mata, misalnya kredit di bank, pelayanan di atas pesawat terbang dan ilmu – ilmu yang diajarkan. Industri tersebut disebut industri jasa, sedangkan kegiatan manajemen produksinya disebut sebagai manajemen operasi. [5]

2.1.2.3. State of the Art

Penelitian sebelumnya digunakan untuk analisa dan memperkaya pembahasan penelitian, serta membedakan dengan penelitian yang sedang dilakukan. Dalam penelitian ini disertakan lima jurnal penelitian yang berhubungan dengan konsep “Sistem Informasi Manajemen Produksi”.

1. Penelitian dengan judul “Perancangan Sistem Informasi Manajemen Produksi di PT Aneka Paperindo Sejahtera”, diambil dari *Jurnal Sisfotek Global*, diteliti oleh Achmad Sidik, Edy Tekat Bronto Waluyo, dan Siti Susilawati pada tahun 2018 yang menceritakan tentang proses produksi yang sering kali tidak terkontrol di PT. Aneka Paperindo Sejahtera. Hal tersebut terjadi karena proses pengajuan bahan baku yang masih menggunakan memo, sehingga sering terjadi kesalahan seperti tidak tercatatnya jumlah bahan baku yang digunakan dalam proses produksi dan tidak terpantaunya *stock* bahan baku yang tersedia di gudang. Hasil kesimpulan dengan metode kualitatif ini adalah pemantauan

stock dan jadwal produksi yang berjalan berhasil dilakukan melalui pembuatan sistem informasi manajemen produksi, dan hasil pengolahan data dalam sistem ini dapat dijadikan bahan pelaporan *stock* bahan baku serta jadwal produksi yang tersedia.[6]

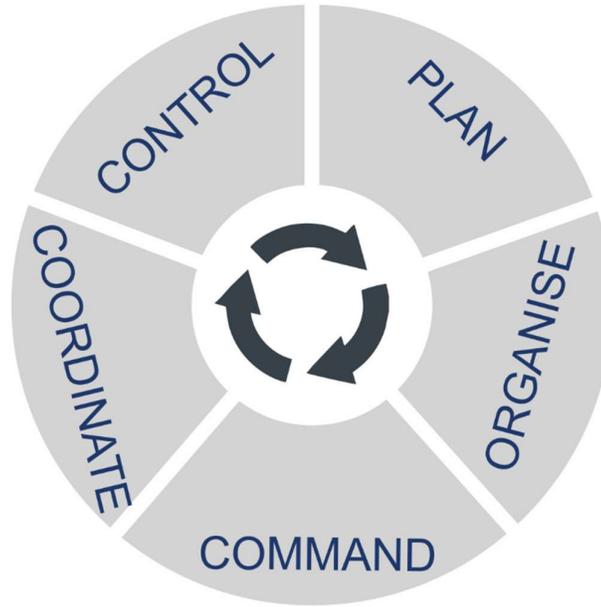
2. Penelitian dengan judul “Rancang Bangun Sistem Informasi Manajemen Untuk Perencanaan Produksi dan Pengendalian Persediaan Sirup di PT Eshape, Jakarta”, diteliti oleh Eny Setyarini pada tahun 1988 ini menceritakan sebuah perusahaan produksi sirup dengan nama *PT Eshape* yang dalam perjalanan sistem informasi pada bagian PPICnya masih manual dan menimbulkan berbagai masalah, diantaranya informasi yang tidak tersaji dengan cepat dan tepat, banyaknya data yang hilang karena tidak ada sistem informasi berkomputerisasi. Sistem yang dibangun memiliki 4 sub sistem untuk memisahkan tiap bagian dengan kepentingan dan keperluannya masing – masing, sehingga tidak membingungkan pengguna dalam pengoperasian. Hasil dari penelitian ini adalah, dengan dibangunnya sistem informasi ini, pekerjaan dalam pembuatan laporan lebih cepat dan efisien, pembangunan sistem yang bersifat fleksibel, dan berakhir pada pemnghematan biaya perusahaan sebesar Rp. 907.142 per tahunnya.[7]

No.	Judul Jurnal dan Peneliti	Tahun dan Tempat Penelitian	Metode Penelitian	Objek Penelitian	Perbandingan yang dijadikan alasan tinjauan penelitian
1.	Perancangan Sistem Informasi Manajemen Produksi di PT Aneka Paperindo Sejahtera Peneliti: Achmad Sidik, Edy Tekat Bronto	2018, Tangerang, Banten	Kualitatif	PT. Aneka Paperindo Sejahtera	Hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai pembelajaran dalam aliran data antara satu bagian ke bagian yang lainnya berdasarkan production plan, yang nantinya dapat diganti oleh peneliti dengan sata yang berkaitan dengan penelitian.

	Waluyo, Siti Susilawati				
2.	Rancang Bangun Sistem Informasi Manajemen Untuk Perencanaan Produksi dan Pengendalian Persediaan Sirup di PT Eshape, Jakarta Peneliti: Eny Setyani	1988, Jakarta	Kualitatif	PT Eshape, Jakarta	Penelitian ini menghasilkan sistem yang memiliki pembagian data dan pengolahan yang terpisah – pisah. Hal ini dapat menjadi acuan peneliti dalam hal pembagian data dan pengolahannya masing – masing, karena situasi penelitian yang serupa, yaitu banyaknya hak akses, data per hak akses dan pengolahannya yang berbeda tapi tetap tergabung dan menjadi suatu <i>requirement</i> pada data bagian lainnya.

2.1.2.4. Siklus POCCC

POCCC merupakan sebuah siklus manajemen yang terdiri dari *Planning*, *Organizing*, *Commanding*, *Coordinating*, *Controlling*. POCCC merupakan suatu proses yang berlangsung dalam suatu sistem manajemen sehingga berbentuk siklus yang selalu berputar. Berikut merupakan gambaran POCCC



Gambar 2.3 Siklus POCCC

Berikut merupakan penjelasan dari tiap tahap yang dilakukan :

1. *Planning* (Perencanaan)

Planning atau *Plan* merupakan tahap perencanaan mengenai tujuan, target dan masalah dalam perusahaan.
2. *Organizing* (Pengorganisasian)

Organizing atau *Organise* dapat diartikan sebagai penentuan pekerjaan yang harus dilakukan, menyesuaikan tugas terhadap sumber daya manusia yang cocok dengan tugas yang diberikan.
3. *Commanding* (Pengarahan)

Commanding atau *Command* merupakan pengarahan terhadap anggota dalam pengerjaan tugasnya masing – masing.
4. *Coordinating* (Pengkoordinasian)

Coordinating atau *Coordinate* merupakan proses penghubungan dan penyelesaian pekerjaan setiap bagian agar saling bersinergi satu sama lain.

5. *Controlling* (Pengendalian)

Controlling atau *control* merupakan tahap dimana pengecekan dilakukan untuk melihat kesesuaian rencana dengan lajur asli dilapangan.

[8]

2.1.2.5. PHP

Pada awalnya PHP merupakan akronim dari *Personal Home Pages*. Tapi sekarang merupakan singkatan rekursif dari PHP : *Hypertext Preprocessor*. PHP pada awalnya dikembangkan oleh *Danish Greenlander Rasmus Lerdorf* yang kemudian berkembang pesat sebagai *open-source*. Sebenarnya PHP bukanlah bahasa pemrograman, tetapi PHP memungkinkan penggunaanya untuk menggunakan "*scripting*" dalam dokumen yang dikerjakan. Secara sederhana PHP merupakan suatu file dengan jenis ekstensi ".php" yang terbentuk dari gabungan HTML dan *script* yang berjalan pada web server. [9]

PHP adalah bahasa umum yang dapat digunakan untuk menulis *script*. *Script* merupakan instruksi dalam bahasa PHP yang memberi tahu komputer untuk melakukan sesuatu, seperti menampilkan "Hallo" di layar atau menyimpan beberapa data tertentu dalam database. Sebagian besar *script* berisi serangkaian instruksi yang dapat menyelesaikan tugas dari perancangan halaman Web hingga menavigasi sistem file. Karena PHP mulai dari Web, ia memiliki banyak fitur yang sangat cocok untuk digunakan dalam *script* untuk membuat halaman Web dinamis. Pada saat ini, PHP merupakan bahasa yang paling sering ditemukan dalam pembangunan Web.[10]

2.1.2.6. MySQL

Structured Query Language (SQL) adalah bahasa paling populer yang digunakan untuk membuat, mencari, memperbarui, dan menghapus data dari sistem manajemen basis data relasional. Database relasional menyesuaikan dengan model yang kemudian mengacu pada data dan skema dalam database. Skema adalah struktur basis data tentang bagaimana data disusun. Penggunaan umum istilah "Sistem Manajemen Basis Data Relasional" secara teknis mengacu pada perangkat lunak yang digunakan untuk membuat basis data relasional, seperti Oracle atau Microsoft SQL Server.

Database relasional terdiri kumpulan tabel, tetapi *item* lain sering dianggap sebagai bagian dari database, karena mereka membantu mengatur dan menyusun data sebagai tambahan untuk memperbaiki database agar sesuai dengan serangkaian persyaratan.

MySQL adalah basis data relasional gratis yang berfitur lengkap. MySQL dikembangkan pada 1990-an untuk memenuhi kebutuhan komputer yang terus tumbuh untuk mengelola informasi. Pada mulanya, pengembangan MySQL dilakukan untuk memecahkan kebutuhan akan suatu basis data dengan menggunakan mSQL, suatu basis data yang kecil dan sederhana. Namun ternyata mSQL tidak dapat menyelesaikan semua masalah yang timbul, sehingga database yang jauh lebih kuat dibuat dan berubah menjadi MySQL. [11]

2.1.2.7. Database Management System

Database dapat diartikan sebagai suatu koleksi data yang berguna dan dapat diakses dengan mudah dan efisien. Database dapat memiliki banyak bentuk, mulai dari database sederhana berisikan kumpulan nomor, nama, alamat dan nomor telepon hingga koleksi yang makin rumit seperti musik, gambar bahkan video. Walaupun pada umumnya database sudah terkomputerisasi, masih ada juga database yang belum terkomputerisasi seperti kamus, buku telepon, buku resep masakan dan yang lainnya.

Selain menyimpan dan mengambil data, beberapa operasi dapat dilakukan dalam database. Operasi – operasi tersebut adalah, penambahan data, pengubahan data, dan penghapusan data. Database Management System (DBMS) digunakan

untuk melakukan operasi – operasi tersebut. Database Management System adalah sebuah program yang digunakan untuk membuat dan mengolah database. Tujuan utama dalam sebuah DBMS adalah untuk mengolah data dalam database dengan mudah dan efektif. [12]

2.1.2.8. Entity Relationship Diagram (ERD)

ERD mewakili basis data konseptual yang dapat dilihat oleh pengguna akhir. ERD menggambarkan komponen utama basis data: entitas, atribut, dan hubungan (*entity, attributes, relationship*). Karena entitas mewakili objek dunia nyata, kata entitas dan objek sering digunakan secara bergantian.

Entitas didefinisikan sebagai data apa pun yang harus dikumpulkan dan disimpan. Entitas diwakili dalam ERD dengan persegi panjang, juga dikenal sebagai kotak entitas (*entity box*). Nama entitas yang merupakan kata benda, ditulis di tengah-tengah persegi panjang. Nama entitas umumnya ditulis dalam huruf kapital dan ditulis dalam bentuk tunggal.

Atribut merupakan karakteristik dari suatu entitas. Sebagai contoh, entitas MAHASISWA memiliki atribut NAMA LENGKAP, EMAIL, dan NIM. Dalam notasi Chen, atribut diwakili oleh oval dan terhubung ke kotak entitas dengan garis. Setiap oval berisi nama atribut yang diwakilinya. Dalam notasi Foot Crow, atribut ditulis dalam kotak atribut di bawah persegi panjang entitas.

Hubungan adalah hubungan antar entitas. Entitas yang berpartisipasi dalam suatu hubungan juga dikenal sebagai peserta (*participants*), dan setiap hubungan diidentifikasi dengan nama yang menggambarkan hubungan tersebut. Nama hubungan merupakan kata kerja aktif atau pasif. Sebagai contoh, MAHASISWA mengambil KELAS, PROFESOR mengajar KELAS, DEPARTEMEN mempekerjakan PROFESOR, DIVISI dikelola oleh KARYAWAN, dan PESAWAT diterbangkan oleh PILOT. [13]

2.1.2.9. Data Flow Diagram (DFD)

Data Flow Diagram (DFD) adalah cara tradisional untuk memvisualisasikan arus informasi dalam suatu sistem. DFD yang rapi dan jelas dapat menggambarkan sejumlah persyaratan sistem secara grafis. Itu bisa manual, otomatis, atau kombinasi keduanya.

DFD menunjukkan bagaimana informasi memasuki dan meninggalkan sistem, apa yang mengubah informasi dan di mana informasi disimpan. Tujuan DFD adalah untuk menunjukkan ruang lingkup dan batas-batas suatu sistem secara keseluruhan yang nantinya dapat digunakan sebagai alat komunikasi antara analis sistem dan siapa pun yang memainkan peran dalam sistem yang bertindak sebagai titik awal untuk mendesain ulang sistem.

DFD biasanya dimulai dengan diagram konteks sebagai level 0 dari diagram, presentasi sederhana dari keseluruhan sistem. penguraian lebih jauh dari itu, akan dibuat ke diagram level 1 dengan fungsi level yang lebih rendah dan terurai dari fungsi-fungsi utama sistem. Ini dapat terus berkembang menjadi diagram level 2 ketika analisis lebih lanjut diperlukan. Kemajuan ke level 3, 4 dan seterusnya memungkinkan, tetapi analisis lebih jauh dari level 3 tidak terlalu umum. [14]