

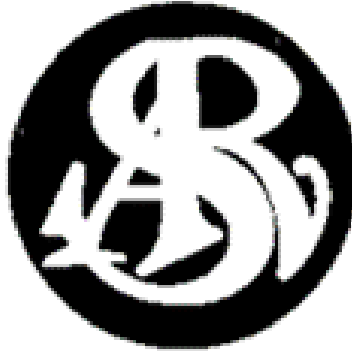
BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Profil Perusahaan

Pada bagian ini profil perusahaan CV. Sumber Alam Rattan akan membahas mengenai isi sejarah perusahaan, visi dan misi, struktur organisasi, deskripsi jabatan yang ada di CV. Sumber Alam Rattan, serta landasan teori yang digunakan.

2.1.1 Logo dan Sejarah CV. Sumber Alam Rattan



Gambar 2. 1 Logo Perusahaan CV. Sumber Alam Rattan

CV. Sumber Alalm Rattan merupakan perusahaan yang bergerak di bidang perdagangan. Perusahaan ini didirikan dan dikelola oleh keluarga Bapak Kadi Sukardi. Saat ini bapak Kadi Sukardi selaku penggagas berprofesi sebagai pemilik CV. Sumber Alalm Rattan yang beralamat di Blok Sabtu Rt. 04 Rw. 04 Desa Lame Kecamatan Leuwimunding Kabupaten Majalngka. Dari semenjak awal berdirinya pada bulan mei 1996 semua hasil produksi CV. Sumber Alalm Rattan dijual ke pasaran luar negeri (ekspor). Adapun hasil produksi dari CV. Sumber Alalm Rattan adalah kerajinan anyaman dari rattan, bambu, serta furniture rattan dan bambu

2.1.2 Visi & Misi CV. Sumber Alam Rattan

Adapun Visi dan Misi yang dibuat oleh CV. Sumber Alam Rattan adalah sebagai berikut:

a. Visi

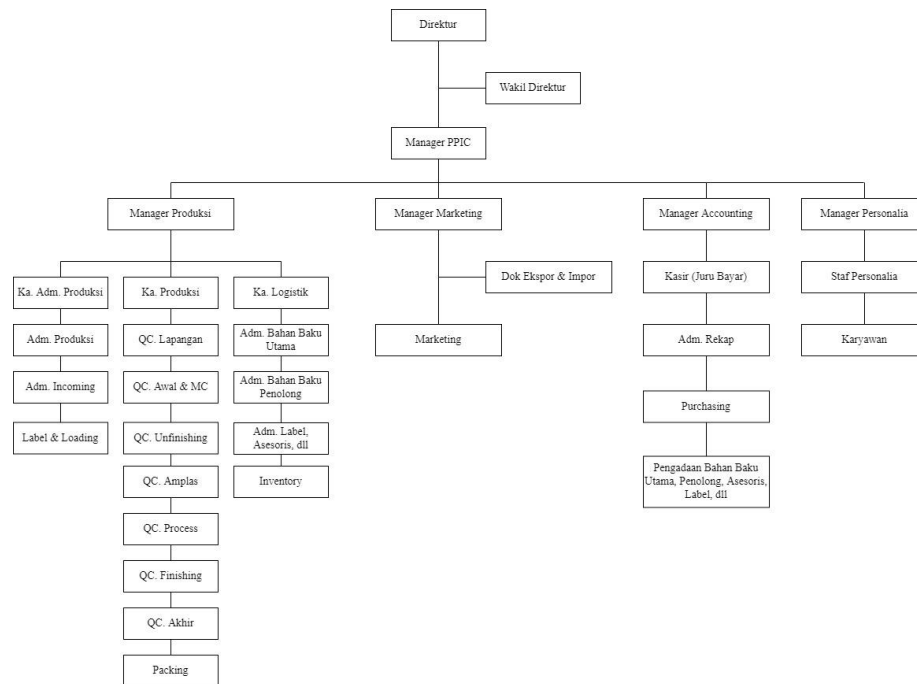
Menjadi Perusahaan Exspor Basker dan Furniture yang tangguh dan mempunyai daya saing serta menjadi pilihan utama pelanggan.

b. Misi

1. Melaksanakan proses produksi yang efisien, produktif serta tertib administrasi.
2. Melaksanakan pengembangan sumber daya manusia untuk mencapai standard kualitas produk yang diterima pasar.
3. Meningkatkan kemampuan dan keterampilan produksi, serta menjamin pelaksanaan produksi yang aman dan ramah lingkungan.
4. Berorientasi pada pemenuhan kebutuhan pasar global.
5. Selalu menggunakan bahan baku yang aman bagi manusia dan lingkungan serta menggunakan bahan baku yang berasal dari sumber yang legal.
6. Peduli terhadap masyarakat dan lingkungan.

2.1.3 Struktur Organisasi

Struktur organisasi yang ada pada CV. Sumber Alam Rattan dapat dilihat pada Gambar 2.2



Gambar 2. 2 Struktur Organisasi CV. Sumber Alam Rattan

2.1.4 Deskripsi Tugas

Pada bagian deskripsi tugas akan diuraikan wewenang dan tanggung jawab dari masing-masing jabatan yang ada pada CV. Sumber Alam Rattan

1. Direktur

- a. Mengadakan perencanaan tentang keadaan perusahaan dimasa yang akan datang
- b. Mengambil keputusan dalam menetapkan kebijakan dan pengendalian kegiatan perusahaan
- c. Mengkoordinasi pelaksanaan tugas setiap bagian serta menerima laporan tertulis dari setiap bagian tersebut

2. Wakil Direktur

- a. Membantu Direktur dalam menyusun rencana kerja serta anggaran untuk mencapai tujuan perusahaan
- b. Membantu Direktur dalam memimpin dan mengkoordinir seluruh aktivitas perusahaan

- c. Membantu Direktur dalam mengambil keputusan dan kebijakan-kebijakan yang dianggap perlu untuk kebaikan dan kemajuan perusahaan

3. Manager PPIC

- a. Melakukan monitoring pada bagain inventory pada proses produksi, penyimpanan barang di gudang maupun yang akan didatangkan pada perusahaan
- b. Bertanggung jawab untuk mengeksekusi pesanan dan ekspor sesuai dengan tanggal yang ditentukan

4. Manajer Produksi

- a. Mengawasi, mengelola, mengevaluasi proses produksi serta berinovasi dalam mengembangkan alur proses produksi

4.1 Ka. Produksi

- a. Mengatur dan mengawasi jalannya proses produksi

4.2 QC. Lapangan

- a. Monitoring kualitas dan kuantitas proses produksi dan hasil produk pada mitra usaha

4.3 QC. Awal & MC

- a. Monitoring kualitas dan kuantitas barang produksi dan hasil produk dari mitra usaha

4.4 QC. Unfinishing

- a. Membersihkan dan merapihkan anyaman atau rangka barang-barang produksi

4.5 QC. Amplas

- a. Membersihkan dan menghaluskan permukaan barang

4.6 QC. Process

- a. Mengecek kerapihan dan kesesuaian kontruksi serta bahan baku

4.7 QC. Finishing

- a. Pengecetan awal dan akhir

4.8 QC. Akhir

- a. Pengecekan kualitas produksi sesuai standar

4.9 Packing

- a. Membungkus barang-barang produksi yang akan dikirimkan ke pelanggan

5. Manajer Marketing

- a. Mengawasi, mengelola, mengevaluasi serta berinovasi dalam penggunaan keuangan perusahaan agar lebih efektif dan efisien

6. Manajer Accounting

- a. Mengawasi, mengelola, mengevaluasi serta berinovasi dalam penggunaan keuangan perusahaan agar lebih efektif dan efisien

7. Manajer Personalia

- a. Menyusun anggaran tenaga kerja yang diperlukan
- b. Membuat job analysis, job description, dan job specification
- c. Menentukan dan memberikan sumber-sumber tenaga kerja
- d. Mengurus dan mengembangkan karyawan
- e. Mengurus dan melaksanakan rekrutmen dan seleksi tenaga kerja
- f. Mengurus soal-soal kesejahteraan dan pemberhentian (pensiun, phk, resign)

2.2 Landasan Teori

Landasan Teori ini berisikan mengenai teori-teori pendukung yang digunakan dalam menganalisis sistem dan mendukung dalam proses perancangan Sistem Informasi Manajemen Produksi Di CV. Sumber Alam Rattan.

2.2.1 Pengertian Sistem

Sistem merupakan satu set komponen yang saling bergantung dan bekerja sama dalam mencapai suatu tujuan tertentu. Selain itu, pengertian sistem yang lain meliputi elemen dan masukan (input), proses (process), dan keluaran (output) [1].

Oleh karena itu, suatu sistem dapat dipahami secara sederhana sebagai suatu himpunan atau kumpulan dari elemen-elemen atau variabel yang terorganisir, berinteraksi dan saling bergantung antara yang satu dengan yang lainnya. Sistem ini dirancang untuk meningkatkan atau mempercepat pemrosesan suatu informasi.

2.2.2 Pengertian Informasi

Informasi merupakan hal yang sangat mendasar yang dibutuhkan suatu kegiatan untuk mengambil keputusan supaya tidak terjadi kesalahan. Informasi juga dapat dipahami sebagai data yang telah diolah menjadi suatu bentuk yang lebih berguna dan bermakna bagi penerima informasi tersebut.

Adapun definisi menurut penelitian sebelumnya yaitu Informasi merupakan hasil dari pengolahan data yang berguna dan digunakan untuk pengambilan keputusan [2].

Informasi yang baik merupakan informasi yang memberikan nilai tambah bagi pengguna. Pengguna akan menggunakan informasi tersebut untuk perencanaan, koordinasi, evaluasi, dan pengambilan keputusan. Oleh karena itu, informasi harus memiliki karakteristik yang dapat mengurangi ketidakpastian, mampu menggambarkan adanya peluang yang berbeda, dan mampu mengevaluasi hasil.

2.2.3 Pengertian Sistem Informasi

Sistem informasi adalah suatu kesatuan informasi yang mengumpulkan, mengelompokkan, dan memproses informasi serta saling mendukung, dan merupakan informasi yang berharga bagi yang menerima informasi tersebut [3].

2.2.4 Pengertian Sistem Informasi Manajemen

Sistem Informasi Manajemen merupakan sistem yang menyediakan kepada orang yang bertanggung jawab atas suatu organisasi dengan data dan informasi terkait untuk melakukan tugas-tugas organisasi. Lebih jelasnya Sistem Informasi Manajemen merupakan jaringan prosedur pemrosesan data yang dikembangkan dan dirakit dalam suatu organisasi dan diimplementasikan sesuai

kebutuhan, dengan tujuan agar data tersedia bagi manajemen kapan pun dibutuhkan, baik dari data internal maupun eksternal untuk dijadikan sebagai dasar pengambilan keputusan untuk mencapai tujuan dan sasaran organisasi [4].

2.2.5 Pengertian Produksi

Produksi secara umum didefinisikan sebagai suatu kegiatan atau proses yang mengubah suatu masukan (input) menjadi suatu keluaran (output). Dalam pengertian umum ini, penggunaannya sangat luas dan mencakup keluaran berupa barang atau jasa. Dalam arti sempit, konsep produksi seharusnya hanya dipahami sebagai kegiatan untuk menghasilkan barang jadi dan barang setengah jadi, bahan baku dan komponen industri [5].

2.2.6 Penjadwalan Produksi

Penjadwalan produksi secara umum didefinisikan sebagai proses perencanaan dan pengendalian produksi yang merencanakan produksi dan alokasi sumber daya pada titik waktu tertentu, dengan mempertimbangkan kapasitas sumber daya yang ada [6].

2.2.7 Pengertian Sistem Informasi Manajemen Produksi

Sistem informasi manajemen produksi merupakan seperangkat prosedur gabungan untuk mengumpulkan dan menghasilkan data yang terorganisir dengan baik untuk mendukung proses pengambilan keputusan dalam melakukan proses produksi. Dengan adanya sistem informasi manajemen produksi, suatu perusahaan dapat melakukan pengendalian internal mulai dari tahap perencanaan, pemantauan, dan evaluasi terhadap penyimpangan yang terjadi dalam proses produksi.

2.2.8 Pengertian Model PDCA

Model PDCA adalah singkatan dari Plan, Do, Check, Act yang merupakan siklus umpan balik yang berkelanjutan dimana sistem, proses, atau individu menjalankan suatu proses yang direncanakan, dievaluasi, menerima umpan balik, membuat perbaikan, dan kembali ke rencana untuk membawa perbaikan lebih lanjut [7]. Model PDCA (Plan, Do, Check, Act) ini pertama kali dipelopori

oleh seorang pakar manajemen mutu dari Amerika Serikat bernama Dr. William Edwards Deming. Siklus Model PDCA dapat dilihat pada gambar dibawah ini:



Gambar 2. 3 Model PDCA

Adapun penjelasan yang ada pada gambar 2.3 diatas adalah sebagai berikut ini [8]:

a. PLAN (Perencanaan)

Perencanaan spesifikasi, penetapan spesifikasi, penetapan standar mutu, bawahan memahami pentingnya mutu produk, dan pengendalian mutu dilakukan secara terus menerus dan berkesinambungan.

b. Do (Pelaksanaan)

Rencana yang telah dibuat akan dimulai dari yang kecil dan akan dilaksanakan secara bertahap, dengan pembagian tugas yang merata sesuai dengan kemampuan dan kapabilitas masing-masing anggota staf. Selama pelaksanaan rencana, pemeriksaan harus dilakukan untuk memastikan bahwa semua rencana dijalankan semaksimal mungkin sehingga tujuan dapat tercapai.

c. Check (Pemeriksaan)

Pemeriksaan atau investigasi mengacu pada penentuan apakah implementasi berjalan dengan baik dan memantau kemajuan perbaikan yang direncanakan. Data kesalahan dikumpulkan dan penyebab kesalahan

dianalisis dengan membandingkan kualitas hasil produksi dengan kriteria yang ditetapkan berdasarkan investigasi.

d. Act (Perbaikan)

Pada tahap ini lakukan perbaikan seperlunya berdasarkan hasil analisis diatas. Perbaikan mengacu pada standarisasi prosedur baru untuk mencegah masalah yang sama berulang, atau menetapkan tujuan baru untuk perbaikan selanjutnya.

2.2.9 Metode Shortest Processing Time (SPT)

Shortest Processing Time (SPT) merupakan metode yang memprioritaskan penyelesaian proses produksi berdasarkan waktu proses terpendek [9]. Aturan ini didasarkan atas pemikiran bahwa apabila suatu pekerjaan dapat diselesaikan dengan cepat, maka mesin lain di bagaian berikut akan menerima pekerjaan lebih cepat sehingga pekerjaan mengalir dengan cepat dan pemanfaatan yang tinggi [10]. Untuk tahapan-tahapan dalam menggunakan metode ini diantaranya sebagai berikut:

1. Urutkan pesanan berdasarkan waktu proses paling awal atau terpendek
2. Kelompokkan pekerjaan berdasarkan spesifikasi dan jumlah mesin yang akan digunakan
3. Hitung total waktu untuk menyelesaikan pekerjaan (completion time) dan menghitung keterlambatan untuk setiap pekerjaan (Lateness). Adapun rumus untuk waktu penyelesaian dan keterlambatan adalah:

Completion Time :

$$C_i = \sum t_i$$

Lateness :

$$L_i = C_i - d_i$$

Keterangan :

C_i : Completion Time atau waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan pekerjaan.

t_i : Waktu yang dibutuhkan untuk mengerjakan suatu pekerjaan.

L_i : Selisih antara completion time dengan due date-nya.

d_i : Batas waktu dimana operasi terakhir dari suatu pekerjaan harus selesai.

4. Hitung rata-rata keterlambatan, rata-rata waktu penyelesaian, utilitas, dan rata-rata jumlah pekerjaan dengan rumus sebagai berikut:

Rata-rata keterlambatan :

$$\frac{\sum Li}{n \text{ job}}$$

Rata-rata waktu penyelesaian :

$$\frac{\sum Ci}{n \text{ job}}$$

Utilitas :

$$\sum \frac{ti}{ci} * 100\%$$

Rata-rata jumlah pekerjaan :

$$\sum \frac{ci}{ti}$$

Keterangan :

C_i : Completion Time atau waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan pekerjaan.

t_i : Waktu yang dibutuhkan untuk mengerjakan suatu pekerjaan.

L_i : Selisih antara completion time dengan due date-nya.

d_i : Batas waktu dimana operasi terakhir dari suatu pekerjaan harus selesai.

$n \text{ job}$: Jumlah pekerjaan yang harus diselesaikan

2.2.10 PHP (*Perl Hypertext Preprocessor*)

PHP singkatan dari Perl Hypertext Preprocessor yaitu bahasa pemrograman web server-side yang bersifat open source. PHP merupakan script yang berintergrasi dengan HTML dan berada pada server (server side HTML embedded scripting). PHP adalah script yang digunakan untuk membuat halaman web dinamis. Dinamis berarti halaman yang akan ditampilkan dibuat saat halaman itu diminta oleh client. Mekanisme ini menyebabkan informasi yang diterima client selalu yang terbaru/up to date. Semua script PHP dieksekusi pada server dimana script tersebut dijalankan [11].

PHP juga disebut sebagai server side programming language, atau bahasa pemrograman sisi server yang artinya PHP hanya akan bekerja pada sisi server sehingga untuk menjalankannya dibutuhkan web server. Sebagai Server Side Programming Language source code dari penulisan PHP tidak akan muncul pada sisi client, client hanya akan dapat melihat hasil pemrosesan kode berupa HTML, CSS ataupun Javascript.

2.2.11 Website

Website adalah kumpulan informasi atau halaman yang biasanya diakses melalui internet. Tersedia kapan saja, di mana saja, kepada siapa saja yang memiliki koneksi internet. Secara teknis, situs web adalah kumpulan halaman yang terkait dengan domain atau subdomain tertentu [12].

2.2.12 MySQL

MySQL adalah sebuah database manajemen system (DBMS) populer yang memiliki fungsi sebagai relational database manajemen system (RDBMS). Selain itu MySQL software merupakan suatu aplikasi yang sifatnya open source serta server basis data MySQL memiliki kinerja sangat cepat, reliable, dan mudah untuk digunakan serta bekerja dengan arsitektur client server atau embedded system [13]. Dikarenakan faktor open source dan populer tersebut maka cocok untuk mendemonstrasikan proses replikasi basis data.

2.2.13 Use Case

Use Case Diagram adalah diagram yang menggambarkan interaksi antara sistem dengan sistem eksternal dengan pengguna [14]. Use case digunakan untuk mengetahui fungsi apa saja yang ada di dalam sistem informasi dan siapa saja yang berhak menggunakan fungsi-fungsi tersebut.

2.2.14 Class Diagram

Class Diagram adalah model yang menggambarkan struktur dan deskripsi kelas dan dapat membuat hubungan antara kelas lainnya [15].