

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

PT Safety Sign Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang perencanaan, produksi, dan instalasi rambu-rambu kesehatan dan keselamatan kerja di Indonesia yang mengacu pada standar nasional dan internasional yang berlaku, dengan didukung oleh sumber daya manusia yang terampil dan professional, yang beralamat di Ruko Maple, Jl. Gunung Batu No.201, Sukaraja, Kec. Cicendo, Kota Bandung, Jawa Barat 40175.

Berdasarkan wawancara penulis dengan Manager Produksi di PT Safety Saat ini PT Safety Sign Indonesia melakukan proses produksinya seperti biasa. Dengan adanya permintaan produk sign setiap harinya membuat pihak perusahaan sedikit kesulitan untuk mengatur prioritas jadwal produksi, ditambah lagi dengan adanya *deadline* pekerjaan yang harus segera diselesaikan. Dilihat dari data permintaan produk sign ada beberapa yang mengalami keterlambatan produksi, dilihat dari hasil data analisis mengenai keterlambatan terdapat 74 data *purchase order(PO)* yang mengalami keterlambatan dengan rata-rata keterlambatan 3 hari dari *deadline*, dan rata-rata keterlambatan setiap bulannya terdapat 2 PO. Dilihat dari data PO yang mengalami keterlambatan terdapat PO dengan jumlah pesanan yang sedikit akan tetapi mengalami keterlambatan yaitu pada tanggal 12 april 2016 dengan jumlah orderan 56 dengan keterlambatan selama 1 hari, tanggal 20 oktober 2016 dengan jumlah orderan 5 dengan keterlambatan selama 1 hari, tanggal 30 desember 2016 dengan jumlah orderan 59 dengan keterlambatan selama 1 hari, tanggal 10 juli 2017 dengan jumlah orderan 10 dengan keterlambatan selama 3 hari, tanggal 13 maret 2018 dengan jumlah orderan 2 dengan keterlambatan selama 2 hari, tanggal 25 april 2018 dengan jumlah orderan 21 dengan keterlambatan selama 1 hari. Hal tersebut diakibatkan karena adanya keterlambatan produksi dari PO sebelumnya, sehingga hal tersebut akan sangat mempengaruhi pada PO selanjutnya yang akan diproduksi dampaknya bagi perusahaan yaitu dapat mengganggu PO yang seharusnya dapat masuk ke bagian produksi secara tepat waktu akan tetapi menjadi tidak tepat waktu karena terdapat

keterlambatan dari PO sebelumnya, dampak lain yang dapat merugikan perusahaan yaitu dapat mengurangi kepercayaan konsumen akibat dari keterlambatan proses produksi sehingga proses pengiriman kepada konsumen menjadi tidak tepat waktu dan tidak sesuai dengan ketentuan diawal.

Dalam memenuhi permintaan produk sign PT Safety Sign Indonesia melakukan prioritas penjadwalan produksi berdasarkan *purchase order* yang masuk sehingga jika ada *purchase order* yang masuk PT Safety Sign Indonesia langsung melakukan produksinya hal tersebut menyulitkan manajer produksi dalam menentukan prioritas *purchase order* mana yang akan dilakukan proses produksi terlebih dahulu, karena semua *purchase order* yang masuk dianggap sama pentingnya bagi perusahaan, sehingga jika belum juga selesai maka PT Safety Sign biasanya akan menambah jam kerjanya untuk menyelesaikan produksinya.

Dalam menentukan lamanya proses produksi sampai produk *sign* tersebut sampai ke tangan konsumen PT. Safety Sign Indonesia merasa kesulitan dalam menentukan berapa waktu yang dibutuhkan untuk memproses PO *sign* dari konsumen karena PT. Safety Sign Indonesia juga harus memperhatikan PO dari konsumen-konsumen yang lain, walaupun lama waktu pengerjaan ditentukan oleh konsumen akan tetapi pihak perusahaan juga harus mempertimbangkan PO dari konsumen yang lain dan proses produksi yang sedang berjalan.

Faktor lain yang mempengaruhi proses produksi yaitu kurangnya pengawasan terhadap proses produksi yang sedang berjalan, kurangnya pengawasan tersebut membuat manager produksi terkadang lupa terhadap progres berjalannya produksi dampaknya yaitu waktu proses produksi menjadi bertambah sehingga penyampaian *purchase order* produk mengalami keterlambatan.

Dari permasalahan diatas maka PT. Safety Sign Indonesia membutuhkan program atau sistem informasi manajemen yang dapat mengatur proses perencanaan dan prioritas penjadwalan produksi, serta memberikan prediksi potensi keterlambatan waktu pengerjaan dari setiap PO yang masuk dengan baik guna untuk meningkatkan produktivitas diperusahaan. untuk melakukan proses prioritas penjadwalan produksi dengan tepat dan sesuai maka penulis akan menerapkan metode *Early Due Date* (EDD). EDD adalah metode penentuan

prioritas jadwal produksi dimana waktu batas waktu yang paling awal (*deadline*) yang akan dikerjakan terlebih dahulu. Untuk memberikan informasi mengenai prioritas penjadwalan produksi dan memberikan informasi mengenai produksi yang berpotensi mengalami keterlambatan di PT. Safety Sign Indonesia.

Berdasarkan permasalahan yang terjadi, maka maksud dari penelitian ini adalah untuk membangun Sistem Informasi Manajemen Bagian Produksi Studi Kasus di PT. Safety Sign Indonesia.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah dijelaskan diatas maka identifikasi masalah yang diangkat adalah

1. Sulitnya manajer produksi menentukan prioritas produksi dari *purchase order* yang diajukan oleh bagian marketing.
2. Sulitnya manajer produksi menentukan proses penjadwalan produksi

1.3 Maksud dan Tujuan

Adapun maksud dan tujuan dari penelitian berdasarkan latar belakang yang sudah dijelaskan di atas adalah

1. Membantu manajer produksi dalam menentukan prioritas *purchase order* berdasarkan waktu pengerjaan terpendek (*deadline*).
2. Membantu manajer produksi dalam membuat proses penjadwalan produksi.

1.4 Batasan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah diatas, maka perlu dilakukan pembatasan masalah agar lebih terfokus. Adapun batasan masalah dalam penelitian ini adalah :

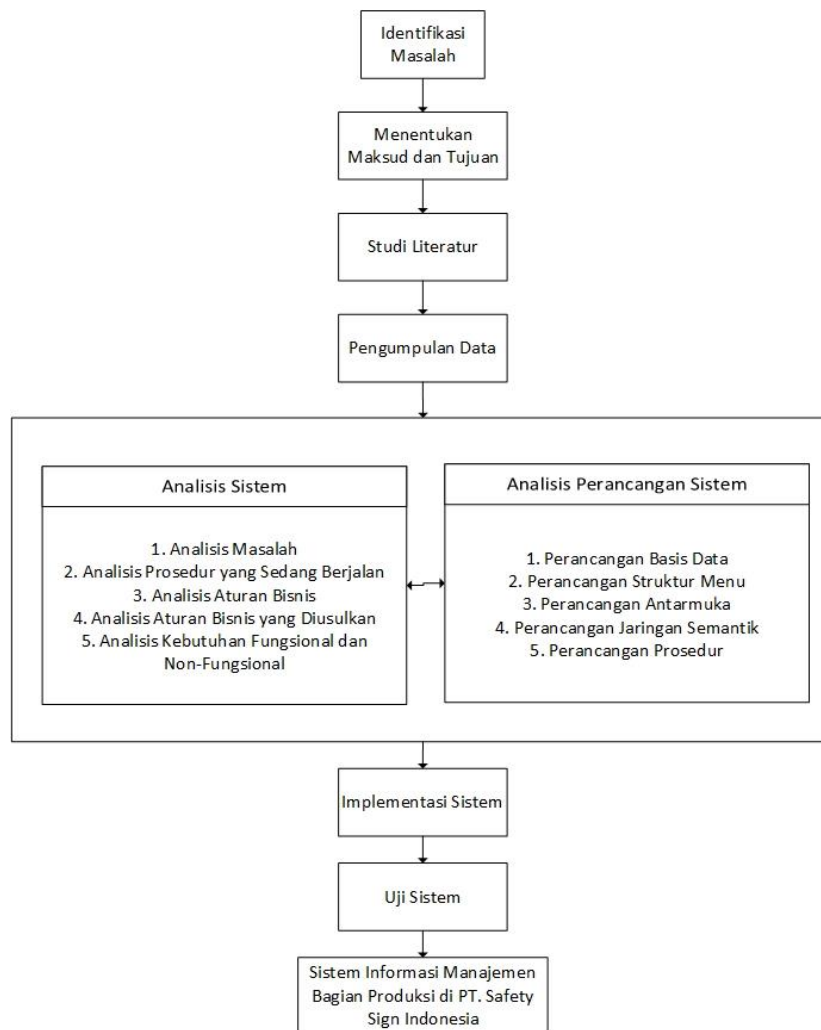
1. Produk yang diteliti adalah produk *sign*
2. Data yang digunakan adalah data pada tahun 2016 – 2018
3. Batasan lingkup yang akan dibahas dibatasi pada proses perhitungan dengan metode *Earlist Due Date (EDD)* pada prioritas penjadwalan produksi, perencanaan produksi, dan monitoring.
4. Analisis manajemen yang digunakan menggunakan PDCA (*Plan, Do, Check, Action*).
5. Analisis yang digunakan dalam pembangunan sistem yaitu dengan

pendekatan secara terstruktur yang meliputi :

- a. Flowmap (untuk menggambarkan aliran prosedur yang terlibat)
 - b. ERD/*Entity Relationship Diagram* (untuk menggambarkan hubungan-hubungan struktur objek data yang digabungkan dengan suatu relasi)
 - c. DFD/*Data Flow Diagram* (untuk menggambarkan model yang digunakan pada suatu sistem yang dihubungkan satu sama lain dengan alur data)
6. Program yang akan dibangun berbasis web atau sistem informasi dengan model terstruktur.
 7. *Output* yang dihasilkan berupa informasi prioritas penjadwalan produksi, hasil perencanaan produksi, informasi mengenai *purchase order* yang berpotensi mengalami keterlambatan.

1.5 Metodologi Penelitian

metodologi penelitian adalah suatu cara dalam penelitian untuk memperoleh data dan informasi yang digunakan sebagai pedoman untuk memenuhi kebutuhan penelitian[1]. Desain penelitian yang akan diterapkan penulis ialah penelitian secara deskriptif, penelitian deskriptif adalah penelitian yang menggambarkan sistem pada suatu penelitian yang penulis kerjakan. Dalam penelitian ini penulis berusaha menggambarkan sistem aplikasi dan implementasi yang dirancang terhadap pengguna. langkah-langkah dalam melakukan penelitian ini adalah sebagai berikut :



Gambar 1.1 Alur Metode Penelitian

1.5.1 Mengidentifikasi Masalah

mengidentifikasi masalah-masalah yang terdapat ditempat penelitian berdasarkan fakta kemudian membatasi masalah-masalah tersebut untuk menentukan solusi yang tepat.

1.5.2 Menentukan Maksud dan Tujuan

Pada tahap ini ditentukanlah maksud dan tujuan yang akan dicapai berdasarkan penelitian yang dilaksanakan di PT. Safety Sign Indonesia.

1.5.3 Pengumpulan Data

Dalam penelitian ini penulis memperoleh data secara langsung dari objek penelitian dengan mendatangi PT. Safety Sign Indonesia dan melakukan pertemuan dengan pihak-pihak yang terkait dengan penelitian ini, untuk memperoleh data primer dan sekunder penulis melakukan studi lapangan dan studi literatur :

1. Studi lapangan

Studi lapangan ialah cara untuk memperoleh data dengan cara langsung melakukan penelitian di PT. Safety Sign Indonesia melalui wawancara dan observasi secara langsung

a. Wawancara

Wawancara dilakukan secara langsung kepada Bapak Agus Mulyana yang menjabat sebagai manajer bagian produksi di PT. Safety Sign Indonesia, untuk mengetahui secara jelas mengenai masalah atau kendala apa yang dialami bagian produksi di PT. Safety Sign Indonesia

b. Observasi

Observasi dilakukan secara langsung untuk dapat melihat aktivitas apa saja yang sedang berjalan di PT. Safety Sign Indonesia

2. Studi literatur

Studi literatur adalah mencari sesuatu informasi yang penting dan relevan yang berhubungan dengan penelitian ini yang diperoleh melalui buku, jurnal atau karya ilmiah lainnya [2]. Studi literatur yang penulis dapatkan yaitu melalui buku, jurnal dan karya ilmiah yang diperoleh dari penelitian-penelitian yang sebelumnya.

1.5.4 Analisis dan Perancangan Sistem

Pada tahapan ini penulis melakukan proses analisis dan perancangan sistem

yang disesuaikan dengan kebutuhan untuk membangun sebuah perangkat lunak

a. Analisis Sistem

Pada tahapan ini dilakukan proses analisis sistem yang telah disesuaikan berdasarkan masalah dan perancangan yang sudah ditentukan, diantaranya :

1. Analisis masalah
2. Analisis prosedur yang sedang berjalan
3. Analisis aturan bisnis
4. Analisis perhitungan dengan metode EDD
5. Analisis sistem informasi manajemen
6. Analisis fungsional dan non-fungsional

b. Perancangan Sistem

Pada tahapan ini perancangan sistem akan dibuat berdasarkan pengumpulan data yang sudah dilakukan untuk dijadikan acuan dalam perancangan sistem dan perangkat lunak yang terdiri dari :

1. Perancangan Basis Data
2. Perancangan Struktur Menu
3. Perancangan Antarmuka
4. Perancangan Jaringan Semantik

1.5.5 Implementasi Sistem

Pada tahapan ini akan dilakukan proses implementasi sistem yang berdasarkan acuan dari perancangan sistem dan perangkat lunak yang sudah dibuat.

1.5.6 Pengujian Sistem

Pada tahap ini sistem yang sudah dan sedang dibuat akan dilakukan tahap pengujian terhadap user dengan menggunakan metode *Black Box*

1.5.7 Sistem Informasi Manajemen

Hasil akhir dari penelitian yang penulis buat ialah sebuah sistem informasi manajemen.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan ini disusun untuk memberikan gambaran secara umum

mengenai penulisan tugas akhir yang akan dilakukan penulis. Sistem penulisan laporan skripsi ini adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang latar belakang permasalahan, mencoba merumuskan inti permasalahan yang dihadapi, menentukan maksud dan tujuan penelitian, yang kemudian diikuti dengan pembatasan masalah, Sistem Pelaksanaan Skripsi, serta sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini membahas mengenai tinjauan pustaka, yang didalamnya terdapat profil tempat kerja praktek yang berisikan sejarah singkat mengenai instansi tempat dilaksanakannya tugas akhir, struktur organisasi, dengan landasan teori yang digunakan untuk membangun SISTEM INFORMASI MANAJEMEN BAGIAN PRODUKSI STUDI KASUS DI PT. SAFETY SIGN INDONESIA

BAB III PEMBAHASAN

Bab ini membahas sistem informasi yang dihasilkan dan sistem pendukung yang digunakan dalam membangun SISTEM INFORMASI MANAJEMEN BAGIAN PRODUKSI STUDI KASUS DI PT. SAFETY SIGN INDONESIA

BAB IV IMPLEMENTASI DAN PENGUJIAN SISTEM

Menjelaskan hasil implementasi dan pengujian dari hasil analisis sistem dan perancangan yang telah dibuat pada bab 3, sehingga dapat diketahui apakah sistem yang dibangun sudah memenuhi kebutuhan perusahaan.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini memberikan kesimpulan serta saran atas seluruh pelaksanaan tugas akhir di PT. Safety Sign Indonesia.

