BAB IV

ANALISIS KERJA PRAKTEK

4.1 Analisis Sistem

Dalam penelitian ini objek yang penulis analisis adalah mengenai proses pengendalian persediaan material di Bonding composite PT. Dirgantara Indonesia. Analisis ini dilakukan untuk mengetahui lebih jelas bagaimana cara kerja proses pengendalian persediaan material di Bonding composite mulai dari perencanaan titik penurunan pemesanan dan tahap-tahap yang dilakukannya sampai dengan material di turunkan untuk proses produksi .

4.1.1. Analisis Dokumen

Dokumen – dokumen yang digunakan dalam proses Pemesanan material atau pembelian material yang sedang berjalan di Bonding composite PT. Dirgantara Indonesia yaitu :

1. Nama dokumen : Data material

   Fungsi :Sebagai daftar pemberitahuan mengenai material yang tersedia.

   Sumber : Gudang

   Jumlah : 3 (tiga) rangkap

   Periode pembuatan : Setiap ada pesanan barang

   Item data : Jid no, part number, kode material, no tool Start, Finish.

2. Nama dokumen : Daftar pembelian material

   Fungsi : Sebagai daftar yang akan di pesan

   Sumber : Logistik

   Jumlah : 3 (Tiga) rangkap

   Periode pembuatan : Setiap material yang akan di pesanan

   Item data : Part number, nama part, tgl,

4.1.2 Analisis Prosedur Yang Sedang Berjalan

Dalam penelitian ini objek yang peneliti analisis adalah mengenai proses pembelian material yang di lakukan oleh PT. Dirgantara Indonesia. Analisis ini dilakukan untuk mengetahui lebih jelas bagaimana cara pemesanaan material supaya stok di gudang mengalami kekurangan atau kelebihan.

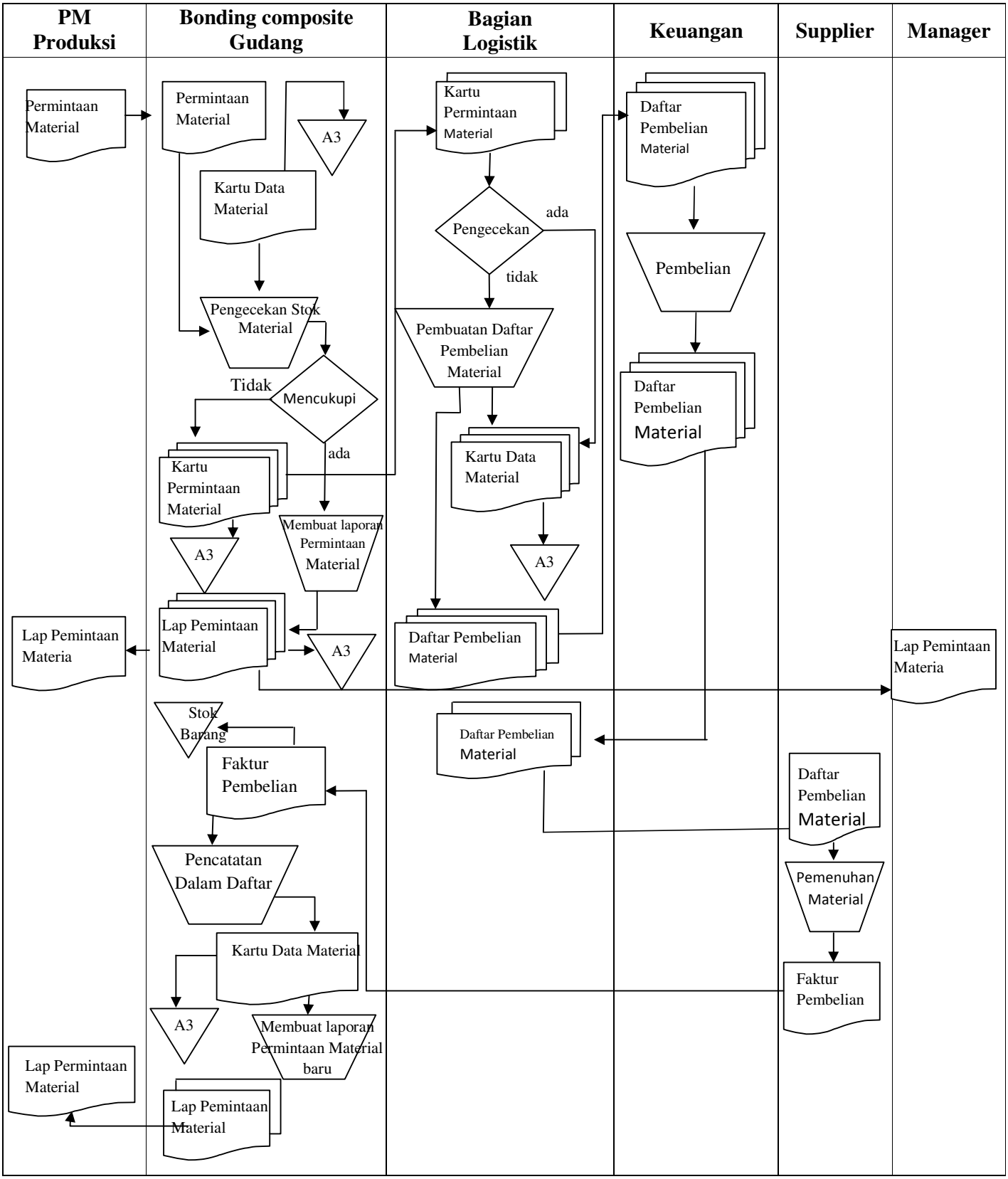
Adapun prosedur proses pembelian atau pemesanan material yang sedang berjalan :

Langkah – langkah Prosedur Pembelian atau pemesanan Material, di asumsikan kartu data material (A3) telah ada atau telah dibuat sebelumnya:

1. Divisi Gudang memeriksa stok material yang ada di gudang melalui kartu data material.
2. Divisi gudang memberikan data material ke bagian logistic.
3. Bagian logistic akan membuat daftar material yang akan dibeli jika stok material berdasarkan kartu data material sudah menunjukan stok minimal.

4. Bagian Logistic akan mengisi daftar pembelian material dengan data material yang akan dibeli.
5. Bagian Logistic memberikan daftar pembelian material kepada bagian keuangan.
6. Bagian keuangan akan memeriksa dan akan mengesahkan apakah di setujui (di ACC) atau tidak Daftar data material yang di ajukan oleh bagian logistik .
7. Bagian Keuangan mengembalikan Daftar data material ke bagian logistic.
8. Bagian logistic memberikan daftar data material yang sudah di ACC oleh bagian keuangan ke supplier.
9. Bagian logistik menerima faktur pembelian material dari supplier bersama dengan material yang telah di pesan.

4.1.2.1 FLOW MAP

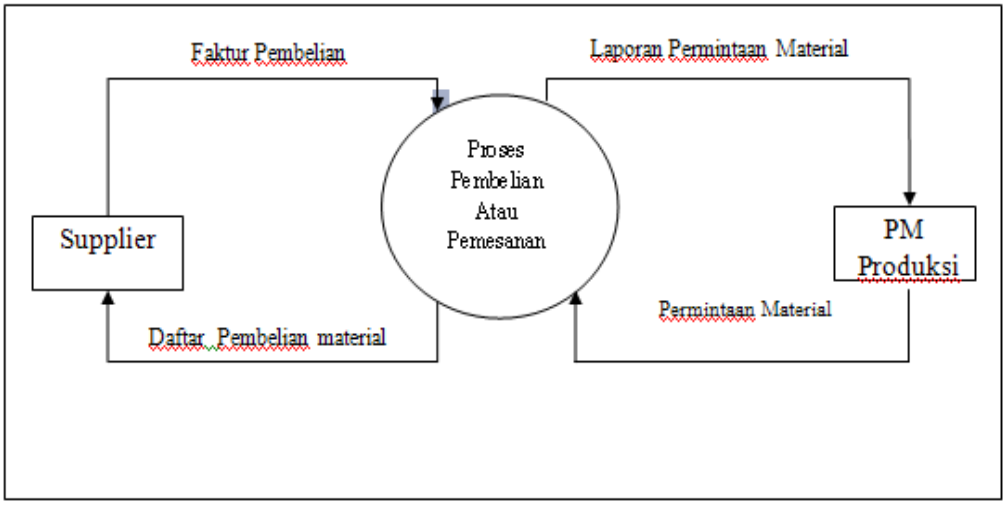


Gambar 4.1 Flowmap sistem yang sedang berjalan di bonding composite

4.1.2.2 Diagram Konteks Proses di Bonding Composite shop

Konteks diagram adalah suatu diagram yang menggambarkan suatu sistem secara garis besar dan juga memperlihatkan batasan sistem serta lingkungannya dan hanya mempunyai satu data proses yang menggambarkan proses yang terdapat dalam sistem. dokumen-dokumen termasuk tembusan-tembusannya.

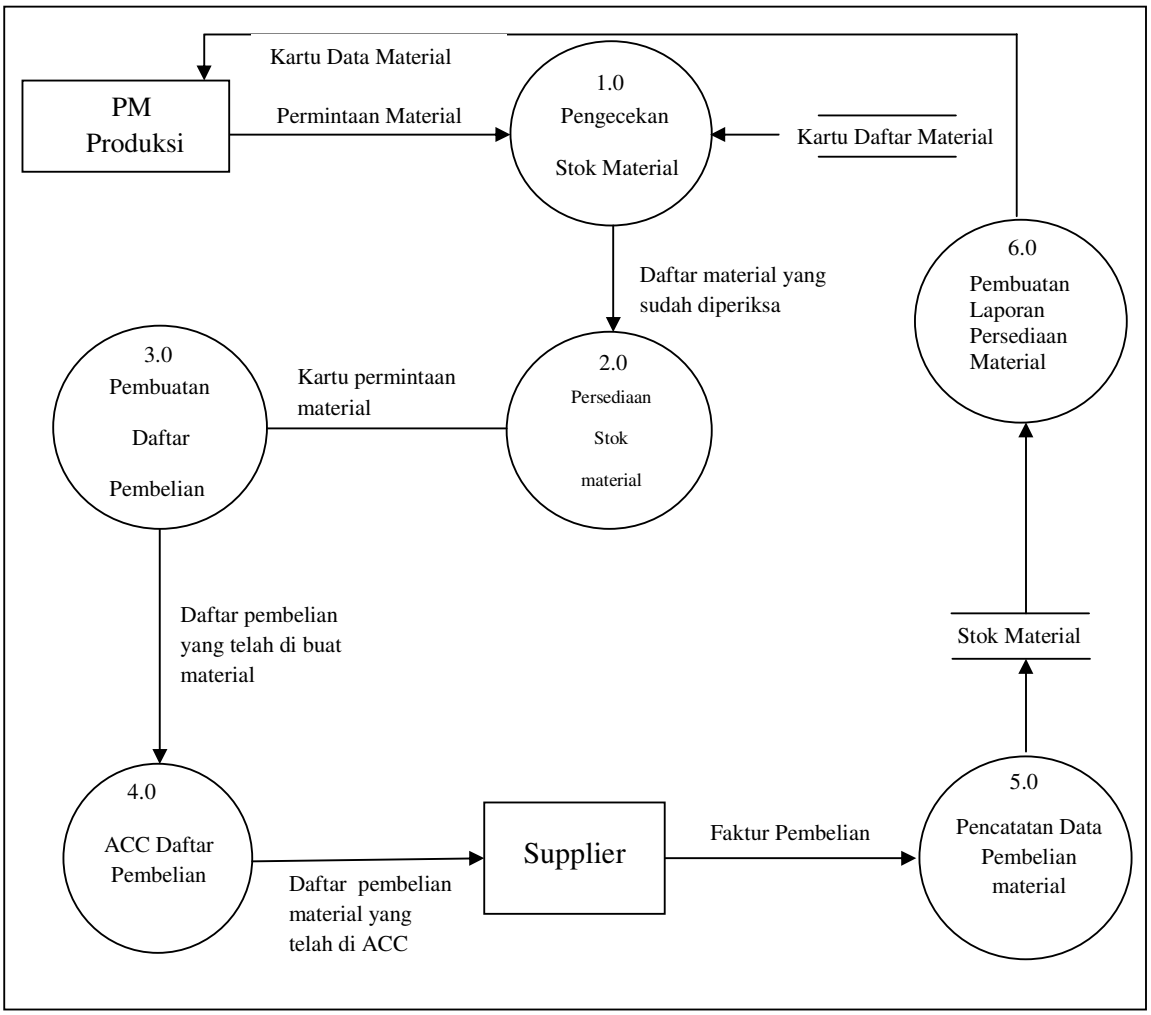
Dibawah ini adalah gambaran diagram konteks proses manufaktur di Bonding & composite shop yang dapat dilihat pada gambar 4.2



Gambar 4.2 Diagram Konteks Proses Pemesaan Material di Bonding composite

4.1.2.3 Data Flow Diagram

Data Flow Diagram (DFD) adalah suatu metodologi yang digunakan untuk menggambarkan suatu sistem yang sedang berjalan atau yang telah ada yang akan dikembangkan secara logika. Diagram Arus Data (DAD) atau Data Flow Diagram level 1 dapat dilihat pada gambar 4.3



Gambar 4.3 DFD Proses Pemesanan yang sedang berjalan di Bonding composite

.

4.1.3 Evaluasi sistem Berjalan

Dilihat dari prosedur pengerjaan proses Pemesanan di Bonding composite ada beberapa hal yang menjadi kekurangan dalam sistem tersebut diantaranya :

Permasalahan	Solusi
1. Prosess Pemesanan material diturunkan begitu saja oleh PM Production planning ke Bonding Composite tanpa adanya pengecekan ketersediaan material di supplier maupun titik kedatangan barang sampai dengan pengerjaan. Dan sehingga sering terjadi penumpukan material **2.** Selalu terjadi kekosongan material di gudang dan mengakibatkan proses produksi tidak berjalan .	1.Pengecekan terhadap material yang mau di pesan dari supplier seharusnya dilakukan terlebih dahulu oleh bagian logistic sebelum diturunkan nya Proses Pemesana material . 2. Supaya tidak terjadi kekosongan material di gudang bagian logistik harus mengatur jadwal pemesanan data material yang akan di pesan dengan terperinci .

4.2 Usulan Perancangan Sistem

Perancangan sistem merupakan tahap lanjutan dari analisis sistem, dimana pada perancangan sistem ini digambarkan tentang sistem yang akan dibangun. Dalam membangun suatu rancangan sistem tidak lepas dari adanya analisis

terhadap suatu sistem, karena perancangan sistem dibangun berdasarkan hasil analisa suatu sistem yang telah ada.

4.2.1. Tujuan Paerancangan Sistem

Tujuan dari perancangan sistem ini adalah :

1. untuk mengolah suatu data dengan cepat sehingga tidak terlalu memerlukan waktu dan tenaga dalam menyelesaikan suatu pekerjaan baik itu pada bagian persediaan maupun bagian perencanaan pembelian terutama untuk proses pencatatan, perhitungan, penyimpanan data, dan pembuatan laporan didalam perusahaan
2. membantu pimpinan dalam menentukan reorder point (Titik pemesanan) yang akan di lakukan oleh bagian bonding composite.

4.2.2. Perancangan Prosedure yang Diusulkan

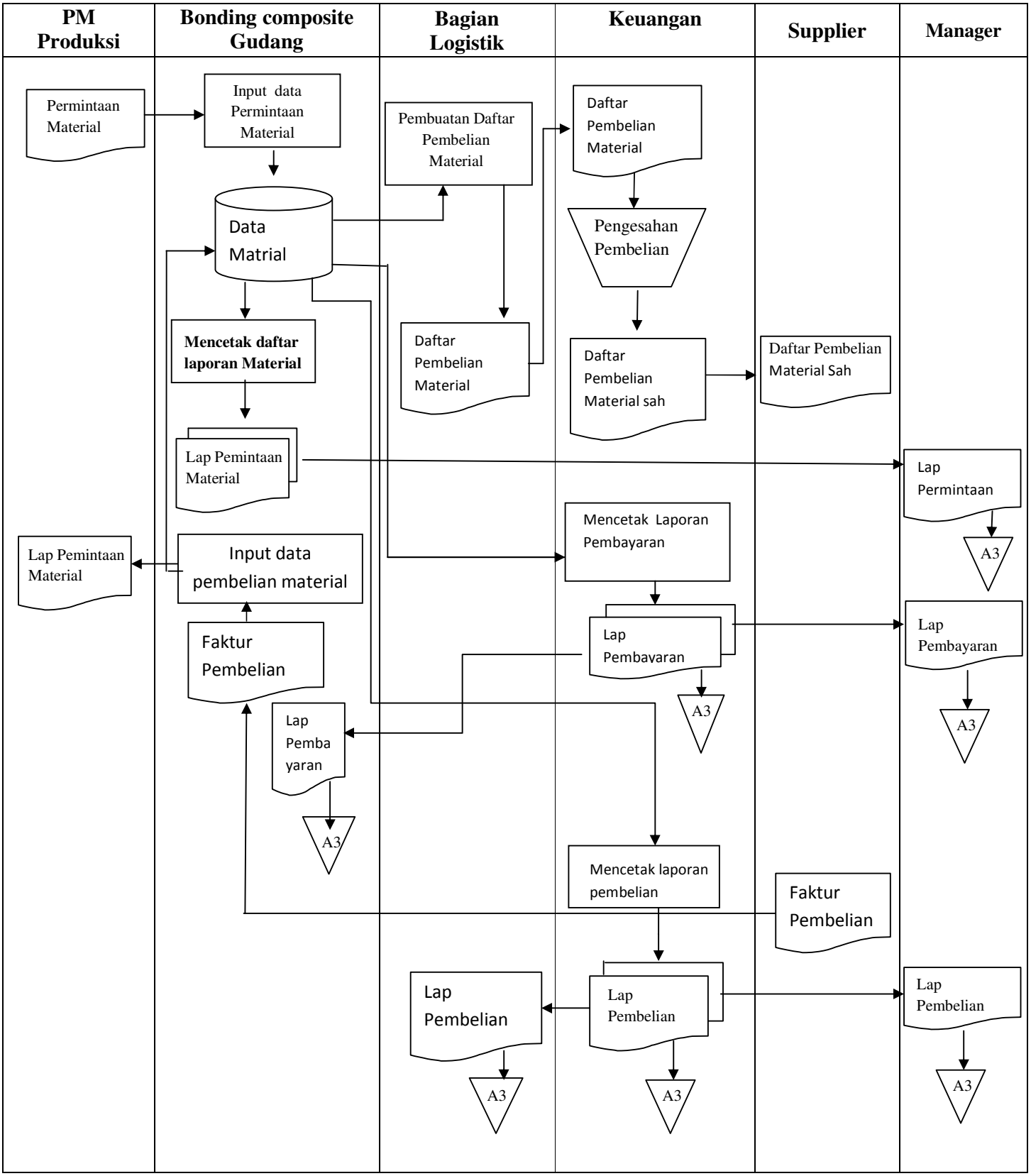
Perancangan prosedur yang diusulkan oleh penulis adalah sistem informasi secara terkomputerisasi guna meningkatkan dan mengoptimalkan kinerja perusahaan sehingga dapat memperbaiki kelemahan sistem yang sudah ada. Berikut ini adalah prosedur sistem informasi material yang diusulkan :

Prosedure yang di usulkan

1. PM Produksi meminta material ke bagian Gudang .setelah di cek di bagian Bonding Composite gudang ada atau tidaknya material yang di minta oleh PM Produksi.

2. Kemudian Bagian Gudang akan memeriksa permintaan material tersebut bila material yang di pesan ada maka akan di buatkan laporan dan langsung di berikan ke bagian PM produksi.
3. Jika tidak ada maka bagian gudang akan membuat kartu permintaan pembelian material yang akan diserahkan ke bagian logistik. Daftar permintaan pembelian tadi kemudian di arsipkan.
4. Di bagian logistik kartu permintaan tersebut di lakukan lagi pengecekan dana budget apakah kartu permintaan tersebut ada dananya atau tidak bisa di beli.
5. Jika tidak di acc oleh bagian logistic akan di masukan ke dalam kartu data material dan di arsifkan . tetapi bila dananya mencukupi bagian logistik akan membuat daftar pembelian yang akan di serahkan kebagian keuangan .
6. Di bagian keuangan akan langsung di lakukan pembelian kepada Supplier.
7. Setelah daftar pembelian Supplier akan membuat faktur pembelian sebanyak 3 rangkap,1 di simpan dan di arsipkan oleh supplier sendiri dan 2 faktur lagi akan di berikan pada bagian logistik.
8. Di Bagian logistik akan di arsipkan dan diberikan kepada bagian Gudang .
9. Setelah di bagian gudang akan di lakukan pencatatan dalam daftar dan di lakukan penyetokan material.sekaligus dilakukan pengarsipan

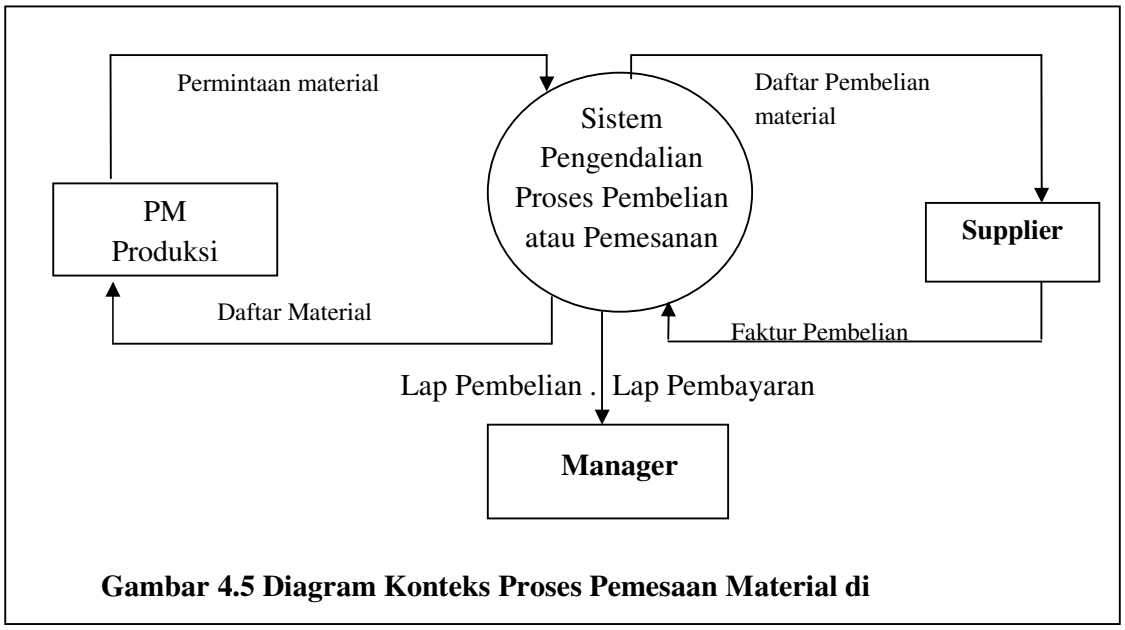
4.2.2.1. FLOW MAP



Gambar 4.4.Flowmap sistem yang di usulkan di bonding composite

4.2.2.2 Diagram Konteks Proses di Bonding Composite shop

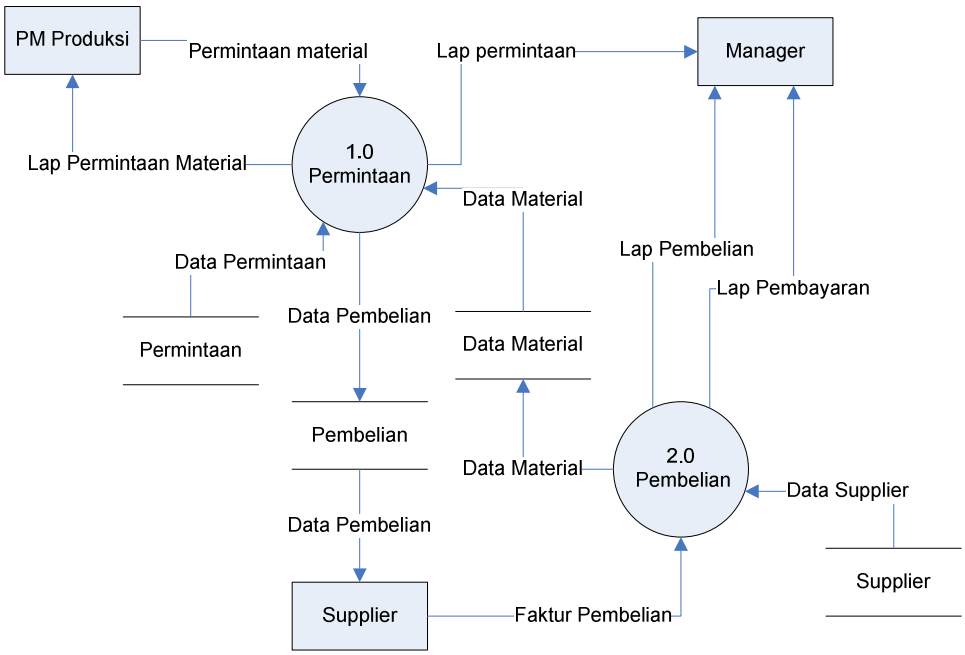
Dibawah ini adalah gambaran diagram konteks



Gambar 4.5 Diagram Konteks Proses Pemesaan Material di Bonding composite

4.2.2.3. Data Flow Diagram

Data Flow Diagram (DFD) adalah suatu metodologi yang digunakan untuk menggambarkan suatu sistem yang sedang berjalan atau yang telah ada yang akan dikembangkan secara logika. Diagram Arus Data (DAD) atau Data Flow Diagram level 1 dapat dilihat pada gambar 4.6



Gambar 4.6 DFD Proses yang di usulkan di Bonding composite

4.2.2.4. kamus data

Kamus data merupakan catalog tentang data dan kebutuhan-kebutuhan informasi dari suatu sistem yang digunakan untuk mendefinisikan data yang mengalir didalam sistem secara lengkap.

a. Nama arus data : data Material
alias : -
aliran data : proses 1.1 input data Material –
Struktur data : Kode_Material ,Nama_material, Jenis_ material,stok_ material,Satuan

b . nama arus data : data Permintaan
alias : -
aliran data : dari file permintaan ke 1.2 Cetak permintaan
struktur data : No.Permintaan ,Tgl_Permintaan, Kode Supplier, Kebutuhan

c. nama arus data : data pembayaran
alias : -
aliran data : 2.2 proses pembayaran – file pembayaran
struktur data : No_Pembayaran,no_Faktur,
Tgl_ Pembayaran,Cara_Pembayaran,No_rekening,Bank

d. nama arus data : data Supplier
alias : -
aliran data : ke 2.1 proses input data pembelian -
struktur data : Kode_supplier,Nama_ supplier,alamat,
Kota,Negara,Kode_Pos,No_telp,No_Telp_Kontak

e. nama arus data : data pembelian
alias : -
aliran data : 2.1 input data pembelian -
struktur data :No_Faktur,Tgl_Pembelian,No_permintaan,
kode_Supplier,Total

f. nama arus data : Laporan Permintaan
alias : -
aliran data : 1.0 input data pembelian – Pm Produksi
struktur data : No.Permintaan ,Tgl_Permintaan, Kode Supplier, Kebutuhan

g. nama arus data : Laporan Pembayaran
alias : -
aliran data : 2.0 pembelian – Manager
struktur data : No_Pembayaran,no_Faktur,
Tgl_ Pembayaran ,Cara_Pembayaran,No_rekening,Bank

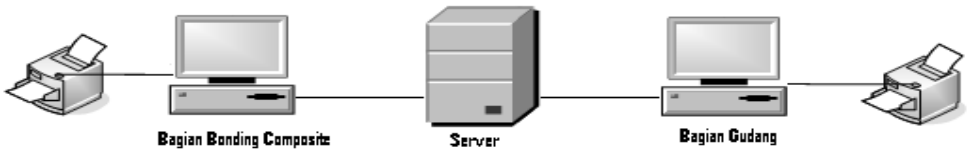
h. nama arus data : Laporan Pembelian
alias : -
aliran data : 2.0 pembelian – Manager
struktur data : No_Faktur,Tgl_Pembelian,No_permintaan,
kode_Supplier,Total

i. nama arus data : Faktur Pembelian
alias : -
aliran data : Supplier – 2.0 Pembelian
struktur data : No_Faktur

4.2.3 Evaluasi Terhadap Sistem Yang Diusulkan

Setelah melakukan peracangan dan mengusulkan pengembangan sistem dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut.

Sistem informasi penjualan dan pembelian ini adalah sistem informasi berbasiskan *client server* . Sistem informasi ini digunakan oleh tiga pengguna yaitu bagian Bonding Composite dan bagian gudang .



Gambar 4.7 Gambaran umum system