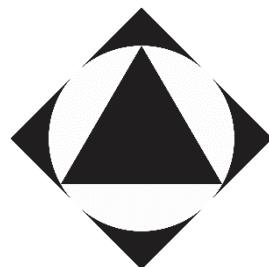


**SISTEM PERUSAHAAN DAN USULAN PERANCANGAN SISTEM
INFORMASI BERBASIS *VISUAL BASIC FOR APPLICATION (VBA)***

DI PT X

LAPORAN PRAKTIK KERJA



Oleh :

RISDAN FERDIANSYAH

13-2017-082

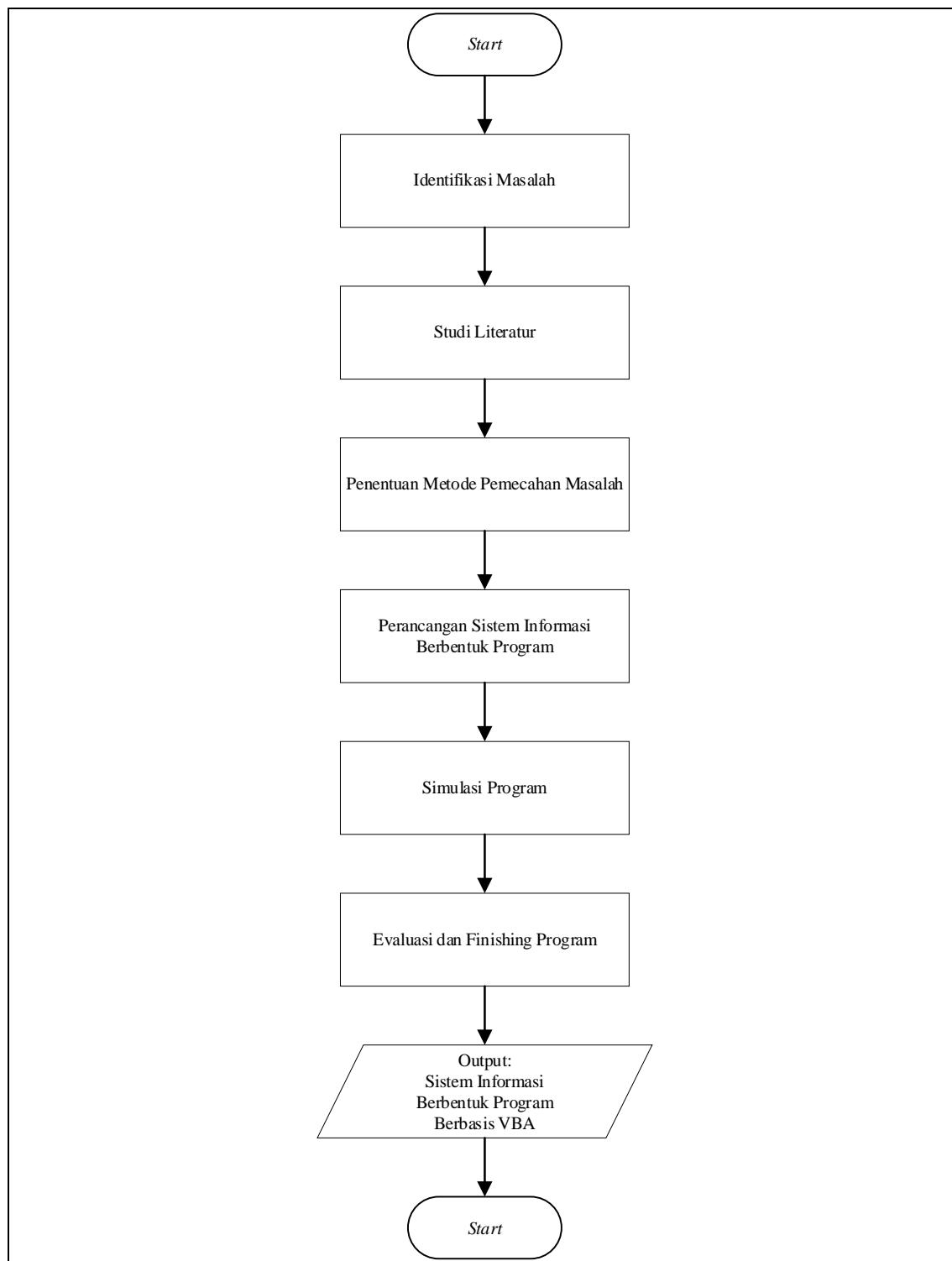
**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
INSTITUT TEKNOLOGI NASIONAL
BANDUNG
2020**

3.3. METODE PEMECAHAN MASALAH

Metode pemecahan masalah yang ada di PT X dituangkan menjadi diagram alir.

3.3.1. Diagram Alir Umum

Berikut merupakan diagram alir umum pemecahan masalah yang dapat dilihat pada Gambar 3.1.



Gambar 3.1 Diagram Alir Umum Pemecahan Masalah

3.3.2. Identifikasi Masalah

PT X memiliki beberapa kendala pada sistem informasi yang ada. Kesalahan data atau kurangnya informasi tentang perencanaan proses pewarnaan kain berpengaruh terhadap efektifitas produksi karena mesin harus memproses ulang kain yang salah pewarnaan. Distorsi informasi lainnya adalah ketika adanya informasi yang salah atau hilang pada saat evaluasi disetiap akhir pekan. Hal ini menimbulkan kekeliruan pada saat perekapan data.

3.3.3. Studi Literatur

Studi literatur memiliki fungsi sebagai landasan ilmu yang digunakan ketika melakukan pemecahan masalah. Studi literatur yang digunakan pada penelitian ini telah dijelaskan pada sub-bab 3.2. Mayoritas studi literatur yang digunakan berkaitan dengan pemrograman dan sistem informasi untuk membantu perancangan program yang bertujuan untuk memecahkan permasalahan di PT X.

3.3.4. Penentuan Metode Pemecahan Masalah

Permasalahan yang ditemui di PT X berada di sistem informasi yang masih kurang efektif. Permasalahan terjadi karena adanya kesalahan informasi yang berada di sistem produksi. Metode yang dipilih adalah perancangan sistem informasi berbentuk program baru yang dapat memperbaiki kesalahan pada sistem informasi yang sebelumnya.

3.3.5. Perancangan Sistem Informasi Berbentuk Program

Perancangan sistem informasi didasarkan dari sistem informasi sebelumnya. Kekurangan dari sistem informasi sebelumnya menjadi *input* untuk program yang akan dirancang agar dapat memperbaiki sistem yang sebelumnya. Sistem informasi yang dirancang merupakan sistem informasi baru yang memiliki beberapa kesamaan dari sistem informasi sebelumnya supaya operator tidak perlu beradaptasi lagi dengan sistem yang baru.

3.3.6. Simulasi Program

Simulasi program dilakukan agar dapat mengetahui kekurangan dari program yang telah dirancang sebelumnya. Simulasi program juga dapat mengetahui apakah

program berjalan sesuai dengan yang dirancang atau tidak. Hal-hal yang menjadi kekurangan pada saat simulasi program akan menjadi bahan evaluasi program agar program lebih baik.

3.3.7. Evaluasi dan *Finishing* Program

Evaluasi program dilakukan setelah program melalui tahap simulasi. Program tidak berakhir dalam tahap evaluasi karena setelah evaluasi program harus disimulasikan kembali agar mengetahui kekurangan program sampai program tidak menimbulkan *error* atau kesalahan lagi. Program yang tidak menimbulkan *error* akan diteruskan pada tahao *finishing* program. Tahap ini bertujuan agar program dapat mudah dipahami oleh operator ketika digunakan.

3.4. PERANCANGAN SISTEM INFORMASI

Sistem informasi baru yang dirancang berawal dari sistem informasi yang ada sekarang. Sebelum merancang sistem informasi yang baru, dilakukan pengamatan terhadap sistem informasi lama agar dapat mengetahui kekurangan yang ada pada sistem informasi sekarang. Sistem informasi di PT X memiliki kekurangan berupa beragamnya pola data yang diberikan oleh bagian marketing. Bagian marketing memiliki tiga pegawai yang masing-masing memiliki cara perekapan data yang berbeda-beda. Data yang berbeda diantaranya adalah penomoran pesanan, penulisan identitas pembeli dan cara penulisan tanggal order maupun *shipment*. Hal ini menjadikan data marketing tidak seragam dan terkadang membingungkan bagian PPC *Dyeing and Finishing* ketika akan merancang penjadwalan. Bagian PPC *Dyeing and Finishing* memerlukan data tersebut untuk memberikan identitas kain saat akan dilakukan pewarnaan.

Sistem informasi yang baru menerapkan sistem penomoran yang kontinu sehingga penomoran untuk setiap pembelian tidak akan tumpang tindih dan jelas untuk setiap pemesanannya. Satu unit pesanan akan memiliki tepat satu nomor pemesanan. Data tanggal order dan tanggal *shipment* berpengaruh pada proses evaluasi yang dilakukan setiap akhir pekan. Tanggal order dan tanggal *shipment* menjadi informasi mengenai ketepatan waktu proses produksi bagi bagian PPC *Dyeing and Finishing*, dengan informasi ini bagian PPC *Dyeing and Finishing* akan mengetahui apakah kain tepat waktu atau melebihi waktu *shipment*.