

Sistem Informasi Kegagalan Produksi Berbasis WEB Pada PT. Jui Shin Indonesia

WEB Based Production Failure Information System In PT. Jui Shin Indonesia

M Husin Akmal^{a,1}, Linda Wahyuni^{b,2}

^a Mahasiswa Universitas Potensi Utama, Jl. K. L. Yos Sudarso KM. 6,5 Tj. Mulia, 20241, Indonesia.

^b Dosen Universitas Potensi Utama, Jl. K. L. Yos Sudarso KM. 6,5 Tj. Mulia, 20241, Indonesia. E-Email: muhammadhusinakmal@gmail.com¹, lindawahyuni39@gmail.com²

ABSTRAK

Pada saat ini cacat produksi keramik yang terjadi pada perusahaan PT. Jui Shin masih ada yang diluar dari ketentuan batas perusahaan yaitu diatas angka persentase yang telah ditetapkan oleh perusahaan yaitu sebesar 20% dari jumlah total keseluruhan barang yang sudah diproduksi. Sehingga perusahaan segera melakukan perbaikan agar tidak terjadi kegagalan produksi yang merugikan perusahaan. Dengan adanya pengendalian kualitas secara baik, maka akan diperoleh produk yang dapat memenuhi keinginan konsumen. Penelitian ini menggunakan sistem Informasi Kegagalan Produksi Berbasis WEB untuk mempermudah admin serta pimpinan dalam mengakses data produksi, data material data kegagalan produksi pada setiap bulannya sehingga pada proses pengolahan data lebih efisien dan tepat waktu

Kata Kunci : Kegagalan Produksi, WEB, PHP, MySQL

ABSTRACT

Currently, ceramic production defects are occurring at PT. There are still some things in Jui Shin that are outside the company limits, namely above the percentage figure set by the company, namely 20% of the total number of goods that have been produced. So the company immediately makes improvements so that production failures do not occur which are detrimental to the company. By having good quality control, you will get a product that can meet consumer desires. This research uses a WEB-based Production Failure Information system to make it easier for admins and leaders to access production data, material data, production failure data every month so that the data processing process is more efficient and timely.

Keywords : Production Failure, WEB, PHP, MySQL

Info Artikel :

Disubmit: 11 Agustus 2024

Direview: 10 September 2024

Diterima : 26 Oktober 2024

Copyright © 2024 - Journal UPU. All rights reserved..

1. PENDAHULUAN

Perkembangan teknologi informasi saat ini tidak lepas dari pesatnya perkembangan teknologi komputer, karena komputer merupakan media yang dapat memberikan kemudahan bagi manusia dalam menyelesaikan suatu pekerjaan. Hal ini tidak terlepas dari aktivitas manusia yang kerap kali ditunjang dengan teknologi informasi itu sendiri yang mampu menjawab tuntutan pekerjaan yang lebih mudah dan menghemat waktu. Teknologi informasi sangat membantu bagi perusahaan atau instansi dalam mengolah data-data pekerjaan sehingga mendapatkan suatu informasi yang akurat (Candra et al., 2015) [1].

PT. Juishin Indonesia adalah salah satu perusahaan manufaktur yang bergerak dalam produksi keramik yang memiliki kapasitas produksi yang cukup besar untuk memenuhi permintaan *customer* dari berbagai daerah yang ada di Pulau Sumatera. Perusahaan manufaktur adalah perusahaan yang memproduksi bahan baku menjadi bahan jadi. Barang-barang jadi hasil produksi selanjutnya akan dijual ke masyarakat (Sunardi,

2019) [2]. Dalam proses produksi, peranan manusia sangat penting dalam mengolah bahan baku tersebut (Rahman, 2017) [3]. Pengolahan data yang dilakukan secara manual sering mendapatkan hasil yang tidak memuaskan hal ini disebabkan karena kemampuan manusia dan olah pikir yang terbatas (Muhammad & Mulyani, 2017) [4]. Padahal kualitas dari suatu produk sangat menentukan minat konsumen untuk membeli produk yang konsumen inginkan. Untuk itu maka perusahaan harus memperhatikan kualitas dari produk agar kepercayaan dari konsumen tetap terjaga (Kesuma et al., 2021)[5].

Pentingnya kualitas keramik dan granit hasil produksi sangat mempengaruhi kepuasan konsumen (Lowrenza, 2022) [6]. Namun, berdasarkan hasil penelitian bahwa masih terdapat kegagalan hasil produksi. Kegagalan hasil produksi yang terjadi seperti masih ditemukannya cacat pada produk. Pada saat ini cacat produk yang terjadi pada perusahaan masih ada yang diluar dari ketentuan batas perusahaan yaitu diatas angka persentase yang telah ditetapkan oleh perusahaan yaitu sebesar 20% dari jumlah total keseluruhan barang yang sudah diproduksi. Setelah meninjau beberapa proses produksi yang sudah berjalan, penulis menemukan adanya beberapa kekurangan salah satunya terdapat pada penjadwalan produksi yang membutuhkan waktu cukup lama dikarenakan masih manual, harus ditanda tangani dan harus disetujui oleh kepala divisi masing-masing, R&D dan *Quality Control*. Prosesnya yaitu kepala R&D harus memberikan formula produk kebagian produksi, lalu kepala produksi melakukan penimbangan material apakah sudah sesuai dengan formula. Selanjutnya bagian *quality control* harus mengecek satu persatu produk yang akan diproduksi dan melapor ke bagian produksi untuk meminta persetujuan penjadwalan produksi. Jika semua proses sudah selesai maka kepala bagian produksi harus membuat laporan penjadwalan produksi telah selesai dan sudah sesuai dengan pengecekan *quality control*. *Quality control* (pengendalian mutu) merupakan keseluruhan rangkaian kegiatan yang terpadu secara efektif dan dapat digunakan untuk melestarikan, mengembangkan serta meningkatkan kualitas dari berbagai usaha dalam bentuk produk atau jasa dengan seekonomis mungkin serta memenuhi kepuasan konsumen (Astuti, 2016) [7].

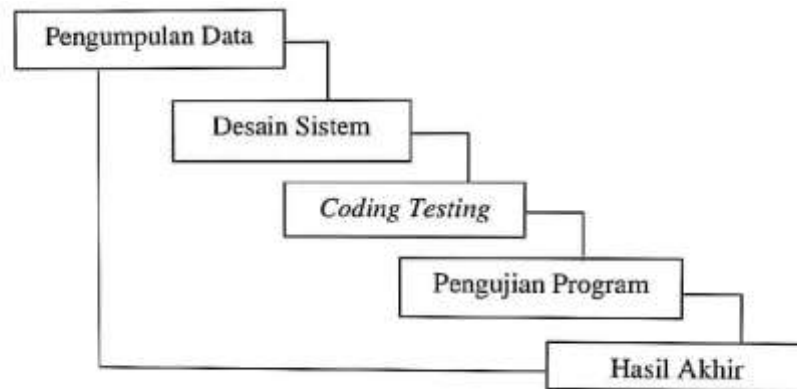
Mengurangi jumlah kecacatan pada suatu produk merupakan keutamaan bagi sebuah manufaktur. Sehingga perusahaan segera melakukan perbaikan agar tidak terjadi kegagalan produksi yang merugikan perusahaan. Dengan adanya pengendalian kualitas secara baik, maka akan diperoleh produk yang dapat memenuhi keinginan konsumen. Oleh karena itu penulis bertujuan untuk mencari solusi dari masalah yang ada dengan menganalisa dan mengumpulkan data agar dapat mengembangkan sistem tersebut supaya nantinya dapat dipergunakan menjadi lebih baik. Perancangan system yang akan dibuat ialah system informasi kegagalan produksi berbasis web menggunakan metode *waterfall* yang terdiri dari tahapan analisa, *design*, *coding* serta *testing* (Okki Halim, 2018) [8].

Melalui penelitian ini penulis akan mengimplementasi sistem informasi melalui pembuatan *website* sebagai solusi untuk meningkatkan kinerja perusahaan dalam sektor peningkatan kualitas informasi dan pemanfaatan waktu yang lebih efisien serta dapat menghasilkan produk yang lebih berkualitas sehingga tidak menimbulkan kecacatan produk dan *profit* penjualan keramik sesuai dengan target perusahaan (Pratiwi & Agustin, 2020) [9]. Sistem informasi ini dibuat dengan menggunakan bahasa php dan MySQL. Php (*Hypertext Preprocessor*) merupakan salah satu bahasa *scripting* yang ada dalam HTML dan digunakan sebagai perangkat lunak (Budiman & Tanjung, 2020) [10]. Sedangkan Mysql adalah system yang berguna dalam proses pengaturan koleksi-koleksi database baik proses pembuatannya maupun proses pengelolaan *database* (Robi Yanto, 2016) [11]. digunakan untuk mengimplementasikan hasil dari web yang dibuat (Ramanda et al., 2023) [12]. Web (*Website*) ialah sekelompok halaman yang berisi informasi dalam bentuk data digital seperti gambar, text, audio, video dan animasi lainnya yang disediakan melalui jalur koneksi internet (Sidik et al., 2018) [13].

Berdasarkan uraian latar belakang di atas, maka penulis mengangkat sebuah judul skripsi “Sistem Informasi Kegagalan Produksi Berbasis Web Pada PT. Juishin Indonesia”.

2. METODE

Waterfall ialah pengerjaan suatu sistem yang dilakukan secara berurutan (linear). Apabila dalam pengerjaan tahap satu belum dilakukan maka tidak akan bisa melakukan pengerjaan pada tahap 2, 3 dan seterusnya. Maka secara otomatis apabila akan mengerjakan tahap ketiga maka lakukan terlebih dahulu tahap ke satu dan ke dua (Listianto, 2017) [14]. Dalam penelitian ini penulis melakukan pengumpulan data dengan beberapa tahap seperti gambar berikut :



Gambar 1. Waterfall Diagram

Kegiatan yang dilakukan dalam tiap-tiap tahap model *waterfall* adalah sebagai berikut :

1. Pengamatan Langsung

Penulis melakukan pengamatan langsung ke PT. Juishin Indonesia dengan melihat proses produksi dan data hasil produksi.

2. Pengumpulan data

Pada tahap ini dilakukan pengumpulan data kebutuhan penelitian. Di dalam pengumpulan data, penulis memakai dua metode, yaitu :

a. Studi Lapangan

Merupakan metode yang dilakukan dengan mengadakan studi langsung ke lapangan untuk mengumpulkan data yaitu peninjauan langsung. Adapun teknik pengumpulan data yang dilakukan penulis adalah : 1. Pengamatan (*Observation*)

Merupakan salah satu metode pengumpulan data yang cukup efektif untuk mempelajari suatu sistem. Dalam metode ini penulis juga melakukan pengamatan untuk mendapatkan data dengan cara terjun langsung kelapangan.

2. Wawancara (*Interview*)

Dalam hal ini, penulis memperoleh informasi yang dibutuhkan dari kepala produksi PT.

Juishin Indonesia. Adapun pertanyaan yang saya ajukan sebagai berikut : a. Apa saja kendala dalam proses produksi pada PT. Juishin Indonesia ?

b. Bagaimana perusahaan dapat meminimalisir kegagalan produksi ?

c. Bagaimana sistem informasi produksi yang sudah berjalan pada PT. Juishin Indonesia ?

3. Studi Kepustakaan (*Library Research*)

Penelitian dilakukan dengan mengumpulkan bahan-bahan pustaka yang dilakukan di perpustakaan-perpustakaan kampus seperti perpustakaan Universitas Potensi Utama, ataupun jurnal nasional melalui internet.

3. Desain Sistem

Merupakan tahap penerjemah dari keperluan yang di analisis dalam bentuk yang lebih mudah dimengerti oleh pemakai, yaitu dengan cara menampilkan dalam bentuk UML (*Unified Modelling Language*), *use case diagram*, *activity diagram*, *sequence diagram*, *class diagram*, dan perancangan antarmuka. 4. Coding Testing

Merupakan penerjemah data atau pemecahan masalah *software* yang telah dirancang dalam bahasa pemrograman yang telah ditentukan dan digunakan, dalam tahap pengkodean diimplementasikan kedalam bahasa pemrograman yang digunakan untuk membangun sistem. Pembuatan sistem menggunakan bahasa pemrograman php dan *MySQL* untuk databasenya.

5. Pengujian Website

Pada tahap ini, dilakukan penilaian apakah perangkat lunak yang dikembangkan telah sesuai dengan tujuan yang diharapkan. Berikut ini adalah mekanisme pengujian yang dilakukan :

- Membangun suatu kasus uji yaitu sekumpulan data atau situasi yang akan digunakan dalam pengujian.
- Melakukan pengujian menggunakan metode *blackbox*, yaitu berdasarkan apa yang dilihat, hanya fokus terhadap fungsionalitas dan output. Pengujian lebih ditujukan pada desain *software* sesuai standar dan reaksi apabila terdapat celah-celah *bug/vulnerabilitas* pada program aplikasi tersebut.
- Menentukan hasil yang akan diharapkan dengan cara melakukan proses manual.
- Menjalankan kasus pengujian yaitu melakukan perbandingan hasil pengujian dan hasil yang diharapkan, jika terdapat perbedaan hasil maka akan dilakukan perbaikan sesuai dengan kesalahan yang ditemukan

6. Hasil Akhir

Ini adalah tahapan terakhir dari penelitian, dimana website sudah terbangun sesuai dengan perancangan yaitu Sistem Informasi Kegagalan Produksi Pada PT. Juishin Indonesia. Perangkat lunak yang telah selesai diuji coba, kemudian akan diimplementasikan ke dalam sistem yang dimiliki oleh pemakai sistem, setelah semuanya berjalan sesuai dengan rencana, maka selanjutnya dilakukan pemeliharaan sistem. Hal ini diperlukan karena sistem yang dirancang membutuhkan perubahan karena adanya kesalahan atau adanya perkembangan di bidang teknologi informasi.

3. HASIL DAN PEMBAHASAN

PT. Juishin ialah perusahaan yang bergerak dibidang industri keramik, Perusahaan yang beralamatkan di KIM (Kawasan Industri Medan) cukup terkemuka di Indonesia karena memiliki beberapa mesin produksi Granit dan juga memiliki beberapa mesin produksi keramik, kabarrnya mesin produksi keramik mampu menghasilkan produk sekitar 1.000.000 m2/bulan sedangkan mesin produksi keramik mampu menghasilkan produk sekitar 770,00 m2/bulan. Oleh karena itu dari latar belakang permasalahan yang ada, Maka dibutuhkan satu rancangan dan implementasi dari sistem informasi yang kompleks untuk mengatasi masalah seperti sistem yang masih manual. Sistem merupakan sekelompok objek berupa sumber daya, orang, prosedur dan konsep yang bermaksud untuk melakukan fungsi yang dapat diidentifikasi atau melayani suatu tujuan (Sinaga, 2018) [15].

Mulai dari penjadwalan produksi yang membutuhkan waktu cukup lama, perhitungan stok bahan baku dan pembuatan laporan yang seringkali menimbulkan masalah dalam keakuratan data dengan cara Analisa Input

Untuk menghasilkan informasi, diperlukan perancangan input sebagai dasar dalam perancangan suatu sistem sehingga menghasilkan suatu output yang diharapkan. Adapun analisa input tersebut meliputi sebuah form laporan data produksi.

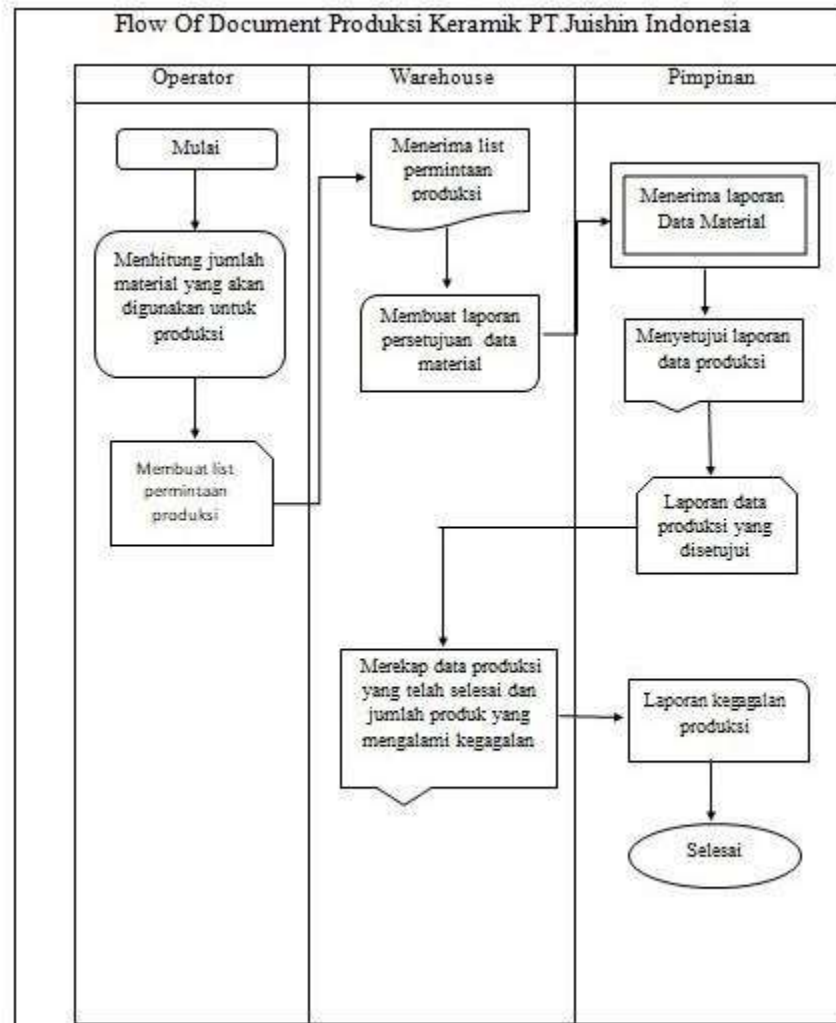
RECORD DATA PRODUKSI/ GRANITO APRIL 2023

Laporan Kinerja Produksi Granit 10 Mei 2020																																																	
Tempo (s)	Shift	Kode	UP	Leader	Kw-1			Kw-2 Standard			TOTAL KW P			Netto Prod (Pcs)			Netto Prod (kg)			% Netto Prod			B3 (Pcs)			B3 (kg)			%			Rejct Laminasi (Pcs)			Rejct Prod			Total Produksi 1 (Pcs)			Total Produksi 1 (kg)			Total Produksi 2 (Pcs)			Total Produksi 2 (kg)		
					Total (Pcs)	Total (kg)	%	Total (Pcs)	Total (kg)	%	Total (Pcs)	Total (kg)	%	Total (Pcs)	Total (kg)	%	Total (Pcs)	Total (kg)	%	Total (Pcs)	Total (kg)	%	Total (Pcs)	Total (kg)	%	Total (Pcs)	Total (kg)	%	Total (Pcs)	Total (kg)	%	Total (Pcs)	Total (kg)	%	Total (Pcs)	Total (kg)	%	Total (Pcs)	Total (kg)	%									
01:00	02:00	03:00	04:00	05:00	06:00 (Pcs)	06:00 (kg)	%	07:00 (Pcs)	07:00 (kg)	%	08:00 (Pcs)	08:00 (kg)	%	09:00 (Pcs)	09:00 (kg)	%	10:00 (Pcs)	10:00 (kg)	%	11:00 (Pcs)	11:00 (kg)	%	12:00 (Pcs)	12:00 (kg)	%	13:00 (Pcs)	13:00 (kg)	%	14:00 (Pcs)	14:00 (kg)	%	15:00 (Pcs)	15:00 (kg)	%	16:00 (Pcs)	16:00 (kg)	%	17:00 (Pcs)	17:00 (kg)	%									
F	1	GR12300101			-	-	-	3.180	2.290	98	3.180	2.290	98	3.180	2.290	98	3.180	2.290	98	35	25	1	15	11		3.230	2.329	3.230	2.326																				
	2	GR12300101			-	-	-	149	107	100	149	107	100	149	107	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	149	107	149	107	159																			
		GR12300101C			-	-	-	2.990	2.153	98	2.990	2.153	98	2.990	2.153	98	27	18	1	20	14				3.037	2.167	3.037	2.167																					
	3	GR12300101C			-	-	-	2.730	1.966	100	2.730	1.966	100	2.730	1.966	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2.730	1.966	2.730	1.970																				
		GR12300101			-	-	-	8.040	8.516	98	8.040	8.516	98	8.040	8.516	98	97	63	1	55	39				8.040	8.516	8.040	8.516																					

Gambar 2. Form Data Produksi
(Sumber : PT. Jui Shin Indonesia)

2. Analisa Proses

Analisa proses dari sistem yang ada dapat digambarkan dengan FOD (*Flow Of Document*). FOD (*Flow Of Document*) adalah proses yang menjelaskan aliran dokumen dan pengolahan data pada dokumen tersebut dalam suatu sistem. Berikut *Flow Of Document* (FOD) Kegagalan Produksi pada PT. Juishin Indonesia dapat dilihat pada gambar 3 :



Gambar 3. FOD (*Flow Of Document*) Produksi Pada PT. JuiShin Indonesia.

Analisa Output

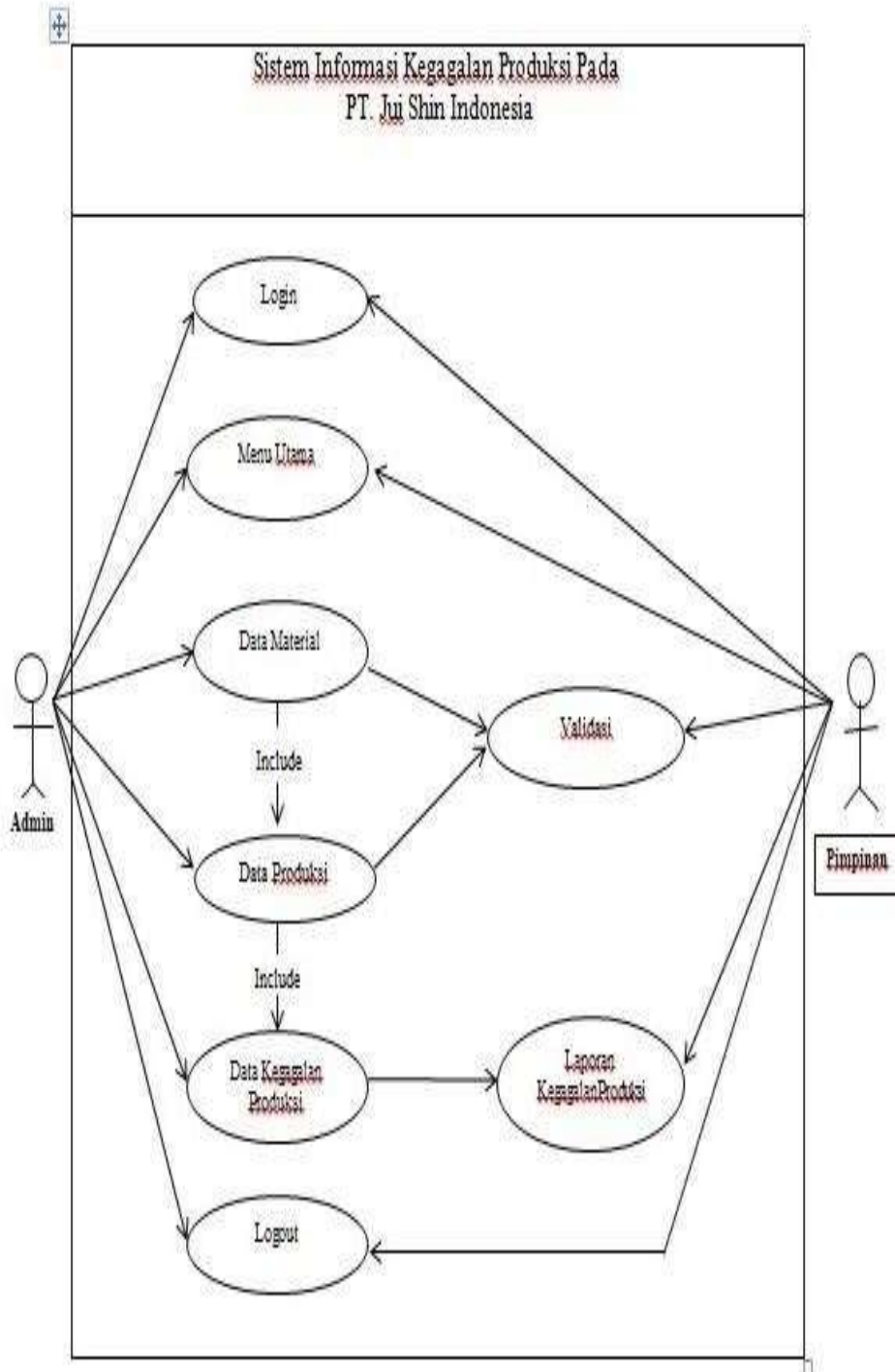
Analisa *output* bertujuan untuk mengidentifikasi data keluaran berupa informasi yang telah dihasilkan dari analisa input dan analisa proses. *Output* ataupun keluaran yang akan dihasilkan adalah berupa *form* laporan data kegagalan produksi. Adapun hasil *output* yang ditampilkan dapat dilihat pada gambar 4 :

LAPORAN POLISHING LINE 拋光報表											
TGL 日期: 13.01.2022											
SPEED POLISH LINE											
LINE 線	1	2	3	1	2	3	1	2	3	Jumlah (PCS)	TOTAL (M2)
SHIFT 班別											
NOMOR TEKNIKI 中國技術員											
KODE 編號											
TGL OUT KILN 出窯日期											
LINE OUT KILN 出窯線號											
MASUK KE POLISH (PCS) 入拋 (片)											
GOMPEL UMPAN 未入拋缺角											
CRACK 裂 (REJECT PRODUKSI 生產故障)											
REJECT POLISH 壞片 (已入拋光機)											
REJECT UMPAN 未入拋故障											
BINTIK HITAM 黑點 / PUTIH 白點											
LUBANG 漏洞											
KOTORAN KOTORAN 雜質											
KONTAMINASI POWDER 雜料											
LAMINASI 分層											
THICKNESS 厚度偏差 / KURUP											
CACAT BODY 漏底											
KOTORAN PASTA 黏渣											
TETAPAN BENDA CAIRAN 需建											
SEMAYANG 產朝 / KUR - KUR											
CACAT MOTIF 缺花											
CACAT PRINTING 缺花 / BARIS PAINTING											
PECAHAN PARTIKEL 顆粒裂											
REKAT 裂處											
LUBANG JARUM 針孔											
CACAT TABRAK 撞碎											
CEMBUNG 凸											
CONCAV / Cekung 凹 > -0.3 mm											
GOMPEL RAISED CORNER 圓角缺角											
GOMPEL LOW CORNER 凸角缺角											
CACAT GARIS SKRAPER 直線刮花											
KURANG POLES 漏拋											
UNDER SIZE MESIN 機器呼稱尺碼小											
GOMPEL REPOLISH 重拋缺角											
GOMPEL ANTI NODA 超潔亮缺角											
BEDA GARIS DIAGONAL 對角差											
KURANG PERSEGI 8碼漏拋											
TERLALU LEBAR SISI MINING 側大角											
CACAT SUDUT 缺角											
SISI BERGERIGI 側邊											
CACAT SISI 缺邊											
CACAT TABRAK MESIN 撞壞缺角											
BELANG 條顏色											
WARNA LAIN 變色											
KEBIRUAN 藍塵											
GOMPEL RAK BESI 鐵架缺角											
SISI KUNING 黃邊											
LAIN-LAIN 其他 / DIMPLETE											
Jumlah 合計 (M2)											
KW A %											
CONCAV / Cekung 凹 < -0.3 mm											
CONVEX / Cembung 凸 > 0.4 ~ 0.6 mm											
KW A LOKAL LAIN-LAIN A 本地其他缺損上A 量											
Jumlah 合計 (M2) KW A (UP)											
KW A % (UP)											
Jumlah SHADE 色號合計											
Packing Manual 手動包裝											
Shift - 1											
Shift - 2											
Total											
Packing Automatic 自動包裝											
Jumlah Shading 色號總量											
SPEED POLISH / MENIT											
DATA PRODUKSI											
UP REPOLISH											

Gambar 4. Form Data Kegagalan Produksi
(Sumber: PT.JuiShin Indonesia)

4. Use Case Diagram

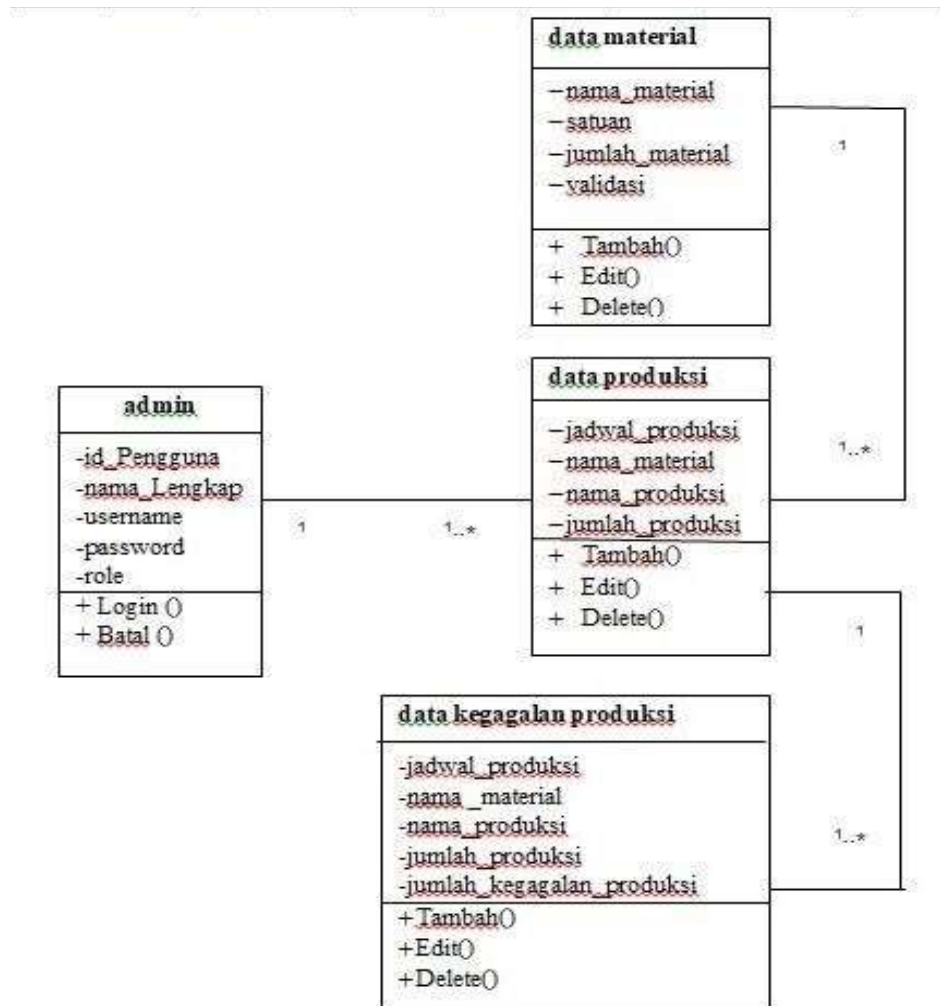
Usecase diagram ialah pemodelan yang bertujuan menggambarkan behavior (kelakuan) suatu sistem yang akan dibuat (Juliawan et al., 2018) [16]. Secara garis besar, proses sistem yang akan dirancang digambarkan dengan *usecase diagram* yang terdapat pada gambar 5 :



Gambar 5. Use Case Diagram

Class Diagram

Class Diagram digunakan untuk menggambarkan perbedaan yang mendasar antara class-class, hubungan antar-class, di mana subsistem class tersebut. Pada class diagram terdapat nama class, attributes, operations, serta association (hubungan antar-class). Adapun bentuk class diagram yang penulis rancang dapat dilihat sebagai berikut :



Gambar 6. Class Diagram

Sehingga hasil implementasi dapat dilihat sesuai dengan hasil program yang telah dibuat. Adapun hasil perogramnya sebagai berikut:

1. Tampilan Form Login

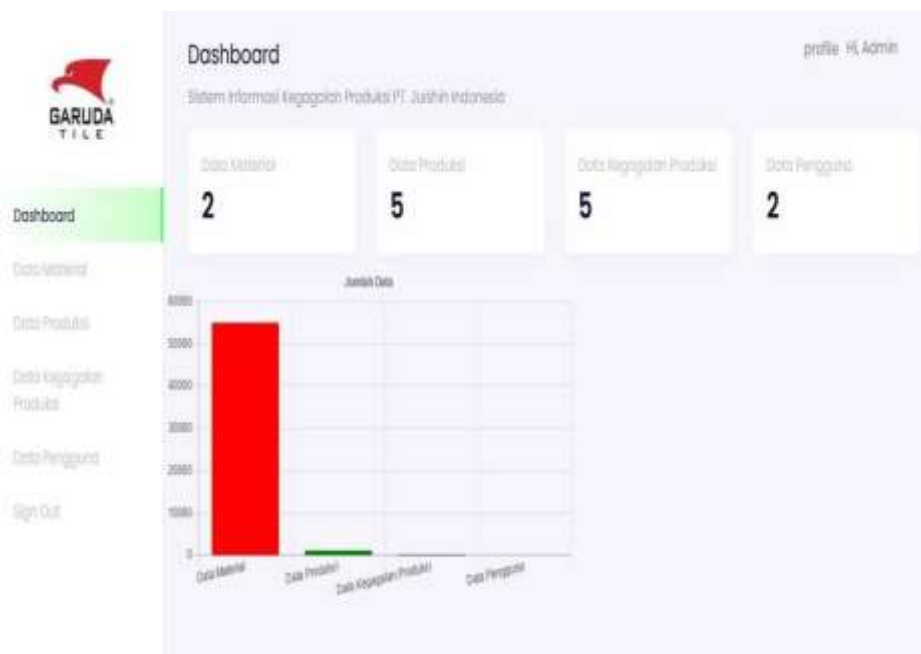
Tampilan halaman ini berisikan tampilan awal dalam menjalankan Sistem Informasi Kegagalan Produksi pada PT. Juishin berbasis Website, yaitu berupa tampilan login, seperti yang ditunjukkan pada gambar 7:



Gambar 7. Tampilan Form Login

2. Tampilan Form Menu Utama

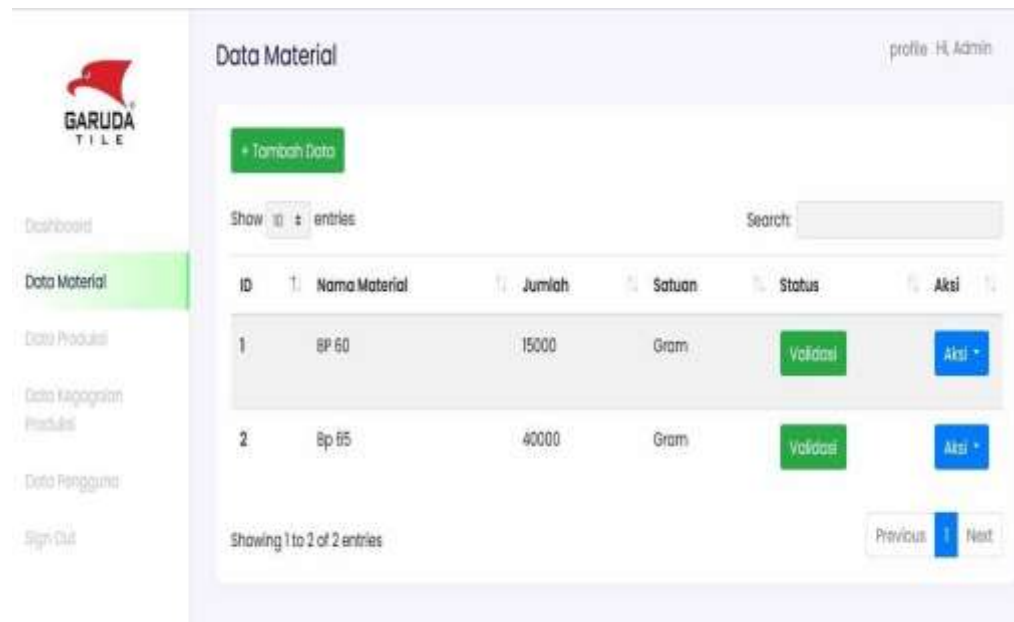
Tampilan halaman ini berisikan tampilan setelah melakukan login dalam menjalankan Sistem Informasi Kegagalan Produksi pada PT. Juishin berbasis Website, yaitu berupa tampilan menu utama, seperti yang ditunjukkan pada gambar berikut :



Gambar 8. Tampilan Form Menu Utama

3. Tampilan Form Data Material

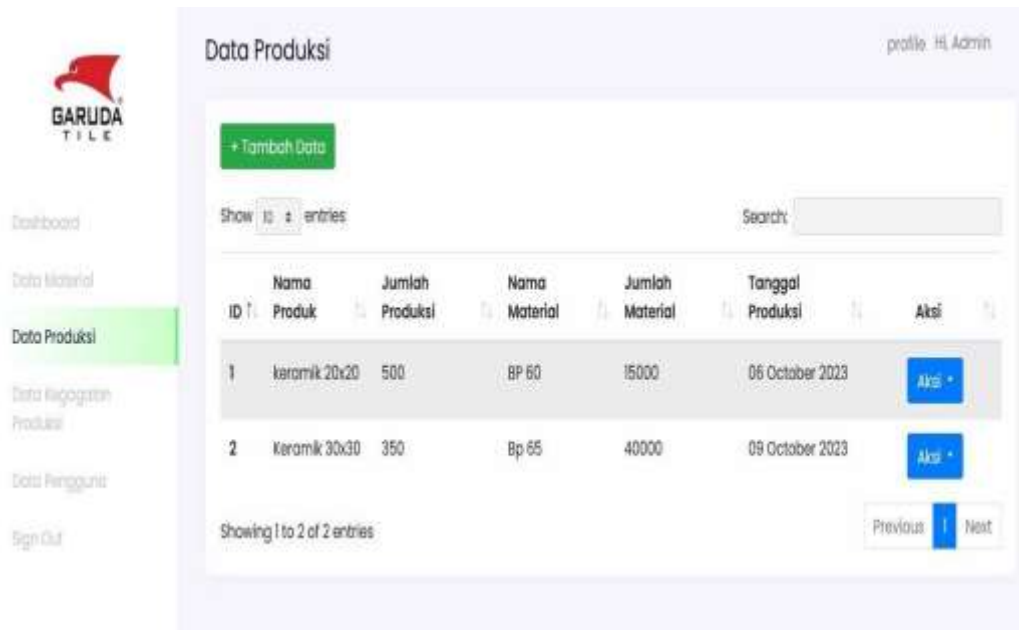
Tampilan halaman ini berisikan pengelolaan data material yang ditunjukkan pada gambar berikut :



Gambar 10. Tampilan Form Data Material

4. Tampilan Fom Data Produksi

Tampilan halaman ini berisikan pengelolaan data produksi yang ditunjukkan pada gambar berikut :



Data Produksi profile: Hi, Admin

[+ Tambah Data](#)

Show 10 entries Search:

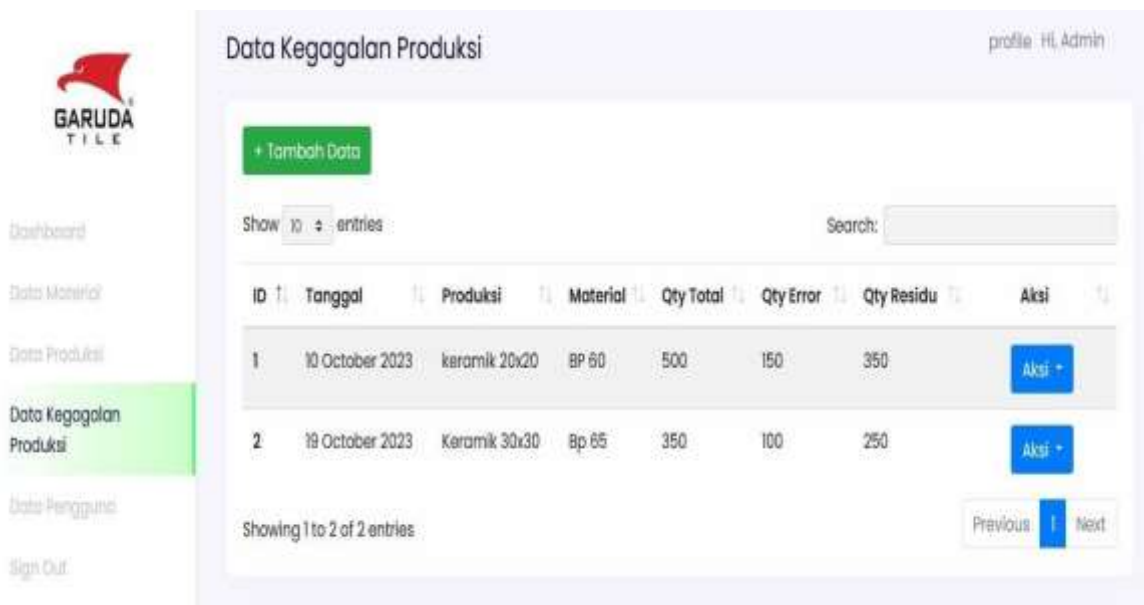
ID	Nama Produk	Jumlah Produksi	Nama Material	Jumlah Material	Tanggal Produksi	Aksi
1	keramik 20x20	500	BP 60	15000	06 October 2023	Aksi
2	Keramik 30x30	350	Bp 65	40000	09 October 2023	Aksi

Showing 1 to 2 of 2 entries [Previous](#) [Next](#)

Gambar 11. Tampilan Form Data Produksi

5. Tampilan Form Kegagalan Produksi

Tampilan halaman ini berisikan pengelolaan data kegagalan produksi yang ditunjukkan pada gambar berikut :



Data Kegagalan Produksi profile: Hi, Admin

[+ Tambah Data](#)

Show 10 entries Search:

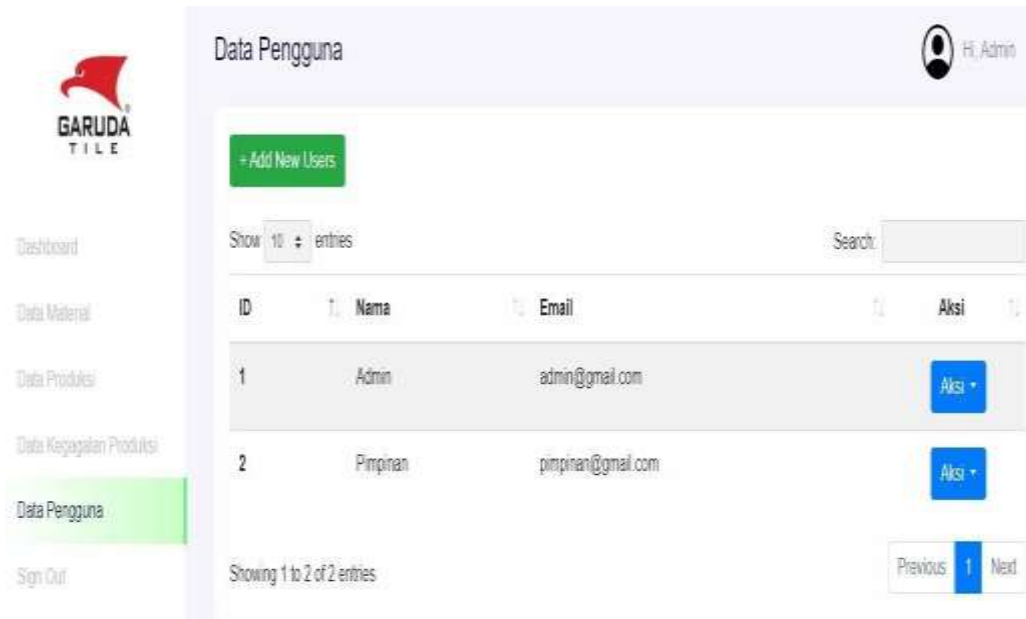
ID	Tanggal	Produksi	Material	Qty Total	Qty Error	Qty Residu	Aksi
1	10 October 2023	keramik 20x20	BP 60	500	150	350	Aksi
2	19 October 2023	Keramik 30x30	Bp 65	350	100	250	Aksi

Showing 1 to 2 of 2 entries [Previous](#) [Next](#)

Gambar 12. Tampilan Form Kegagalan Produksi

6. Tampilan Form Data Pengguna

Tampilan halaman ini berisikan pengelolaan data pengguna untuk pembeli yang ditunjukkan pada gambar berikut :



Gambar 13. Tampilan Form Data Pengguna

7. Tampilan Form Laporan

Tampilan halaman ini berisikan pengelolaan data pengguna untuk pembeli yang ditunjukkan pada gambar berikut :

LAPORAN KEGAGALAN PRODUKSI						
PT. JUISHIN INDONESIA						
No	Tanggal	Produksi	Material	Qty Total	Qty Error	Qty Residu
1	10, October 2023	keramik 20x20	BP 60	500	150	350
2	19, October 2023	Keramik 30x30	Bp 65	350	100	250

Gambar 14. Tampilan Form Laporan

8. Uji Coba Hasil

Uji coba terhadap sistem bertujuan untuk memastikan bahwa sistem sudah berada pada kondisi siap pakai. Instrumen yang digunakan untuk melakukan pengujian ini yaitu dengan menggunakan :

1. Satu unit laptop atau PC dengan spesifikasi sebagai berikut:
 - a. Processor Intel Core I5

- b. Memory 8 Gb
- c. Hardisk 500 Gb
- 2. Perangkat Lunak dengan spesifikasi sebagai berikut:
 - a. Visual Studio Code sebagai editor php.
 - b. Bahasa pemrograman php dan database MySQL
- 3. Pengujian yang dilakukan terhadap sistem adalah sebagai berikut :
 - a. Koneksi dengan database sesuai dengan rancangan.
 - b. Penyimpanan data pada sistem.
 - c. Fungsi masing-masing *button* yang ada pada aplikasi.

4. KESIMPULAN

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka penulis menarik beberapa kesimpulan sebagai berikut :

- 1. Hasil dari pengujian sistem informasi kegagalan produksi berbasis web agar lebih mempermudah pekerjaan admin dan pimpinan dalam mengakses data.
- 2. Dengan adanya sistem informasi kegagalan produksi ini diharapkan dapat mempermudah admin dalam menginput data material dan mengolah data produksi sehingga dapat diubah secara langsung ketika terjadi kesalahan sehingga tidak dilakukan secara manual serta lebih mempermudah dalam mencari data produksi pada setiap bulannya.
- 3. Dengan adanya sistem informasi kegagalan produksi berbasis web ini, diharapkan dapat membantu perusahaan dalam mengelola data agar lebih efisien dan tepat waktu.
- 4. Adapun kekurangan dari sistem pengolahan data ini ialah sistem yang dirancang hanya pada bagian tertentu yang dapat mengakses sistem informasi kegagalan produksi dan untuk menginput data material dan data produksi harus menunggu bagian produksi merekap semua data produksi yang sudah selesai pada bagian produksi. Sehingga diharapkan untuk peneliti selanjutnya untuk lebih mengembangkan website ini menjadi lebih baik lagi.

UCAPAN TERIMA KASIH

Penulis mengucapkan terima kasih kepada dosen pembimbing saya yaitu ibu linda wahyuni, M. Kom, karena telah banyak memberikan arahan, support serta masukan sehingga saya dapat menyelesaikan skripsi ini. Penulis juga berterima kasih kepada kampus Universitas Potensi Utama yang telah banyak memberikan masukan dan saran dalam penyelesaian skripsi ini.

REFERENSI

- [1] Candra, R., Santi, N., & Eniyati, S. (2015). Implementasi Statistik dengan Database Mysql. Jurnal Teknologi Informasi DINAMIK, 20(2), 132–139.<https://www.unisbank.ac.id/ojs/index.php/article/view/4645>
- [2] Sunardi, N. (2019). Mekanisme Good Corporate Governance Terhadap Nilai Perusahaan Dengan Leverage Sebagai Variabel Intervening Pada Perusahaan Manufaktur Yang Terdaftar Di Bursa Efek Indonesia Tahun 2012-2018. JIMF (Jurnal Ilmiah Manajemen Forkamma), 2(3), 48–61. <https://doi.org/10.32493/frkm.v2i3.3397>

- [3] Rahman, F. (2017). PERAN MODAL MANUSIA DAN MODAL INVESTASI TERHADAP NILAI PRODUKSI INDUSTRI KECIL DI KOTA PEKANBARU. *Jurnal Benefita*, 2(1), 1. <https://doi.org/10.22216/jbe.v2i1.379>
- [4] Muhammad, F., & Mulyani, A. (2017). Pengembangan Sistem Informasi Penggajian di Pesantren Persis 99 Rancabango. *Jurnal Algoritma*, 13(2), 348–355. <https://doi.org/10.33364/algoritma/v.13-2.348>
- [5] Kesuma, M., Fitria, D., & Albab Al Umar, A. U. (2021). Pengaruh Harga, Kualitas Produk, Dan Promosi Terhadap Keputusan Pembelian Produk Pattaya Corner Kota Salatiga. *Jurnal Ilmiah Manajemen Ubhara*, 3(1), 13. <https://doi.org/10.31599/jmu.v3i1.845>
- [6] Lowrenza, D. (2022). Identifikasi Faktor Kegagalan Hasil Produksi Busa dengan Sistem Pakar Metode Dempster Shafer dan Certainty Factor. *Jurnal Informatika Ekonomi Bisnis*, 4, 1–6. <https://doi.org/10.37034/infec.v4i1.105>
- [7] Astuti, E. (2016). Implementasi Sistem Informasi Quality Control Pada Produksi Granit Tile Berbasis WEB (Studi Kasus: PT. Jui Shin Indonesia).
- [8] Okki Halim, R. W. A. (2018). Metode Waterfall Dalam Perancangan Sistem Informasi Penjualan Perangkat Komputer Pada Tzone Computer Jakarta. *Bina Insani ICT Journal*, 5(2), 193–204.
- [9] Pratiwi, U., & Agustin, F. (2020). Sistem Informasi Produksi Pakan Ternak Menggunakan Metode Triple Exponential Smoothing (TES) Pada PT. Charoen Pokhpand Medan. *Infosys (Information System) Journal*, 4(2), 169. <https://doi.org/10.22303/infosys.4.2.2020.169-180>
- [10] Budiman, A., & Tanjung, D. H. (2020). Sistem Informasi Eksekutif Data Pegawai Pada Badan Kepegawaian Provinsi Sumatera Utara Berbasis Web. *Infosys (Information System) Journal*, 4(2), 215. <https://doi.org/10.22303/infosys.4.2.2020.215-226>
- [11] Robi Yanto. (2016). *Manajemen Basis Data Menggunakan MySQL* (1st ed.). Publikasikan lebih dalam.
- [12] Ramanda, D., Haryanto, E. V., Batubara, R. O., & Negoro, W. S. (2023). Penerapan Knowledge Management System Sentra Pelayanan Kepolisian Terpadu Pada Polsek Medan Barat Berbasis Web. 7(2), 212–223.
- [13] Sidik, A., Mariana, A. R., & Anggraeny, A. R. (2018). Perancangan Sistem Informasi E-Recruitment Guru Studi Kasus di SMK Kusuma Bangsa. *Jurnal Sisfotek Global*, 8(1), 69–74. <https://doi.org/10.38101/sisfotek.v8i1.173>
- [14] Listianto, F. (2017). Aplikasi E-Commerce Berbasis Web Mobile Pada Industri Konveksi Seragam Drumband Di Pekon Klaten Gading Rejo Kabupaten Pringsewu. *TAM (Technology Acceptance Model)*, 8(2).
- [15] Sinaga, M. D. (2018). Implementasi Theorema Bayes untuk mendiagnosis penyakit tuberkulosis (TBC). *Jurnal Sistem Informasi Dan Teknologi Informasi*, 4(2), 155–164.
- [16] Juliawan, D., Puspasari, R., & Manto Sianturi, C. J. (2018). Aplikasi Peminjaman dan Pengembalian Lcd Proyektor Berbasis Android dan Web Service. *It (Informatic Technique) Journal*, 5(2), 162. <https://doi.org/10.22303/it.5.2.2017.162-171>