

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Proses produksi merupakan kegiatan penting dan ciri khusus dari perusahaan yang bergerak dalam bidang industri. Proses produksi adalah interaksi antara bahan dasar, bahan pembantu, tenaga kerja dan mesin serta alat-alat perlengkapan yang digunakan menjadi keluaran (*output*) yang berupa barang setengah jadi atau barang jadi. Proses produksi yang baik adalah proses produksi yang dilakukan secara teratur dan terus menerus.

PT. ATAK Otomotif Indometal (PT. ATAK OIM) adalah salah satu industri manufaktur yang memproduksi bermacam-macam suku cadang (*spare part*) mobil dan *accessories*, produk-produk yang diproduksi oleh PT. ATAK OIM tidak hanya pada satu jenis suku cadang mobil saja akan tetapi berbagai merek (*brand*) dan bermacam-macam tipe sparepart yang ada di Indonesia.

Sistem yang masih manual membuat PT. ATAK OIM kesulitan dalam menjalankan misi dari PT. ATAK OIM untuk mempersiapkan perusahaan dalam pasar bebas Asia tahun 2009. Salah satu dari target yang ditetapkan oleh PT. ATAK OIM adalah perbaikan di dalam merencanakan produksi dan manajemen logistik yang terkait dengan inventory control (pengendalian persediaan).

Dengan melihat permasalahan tersebut, maka solusi perbaikan untuk mengendalikan produksi PT ATAK OIM adalah dengan membuat suatu sistem perencanaan produksi dan inventory control.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang permasalahan, maka perumusan masalah dalam sistem ini adalah “Bagaimana merancang dan membangun sistem informasi perencanaan produksi dan inventory control pada PT ATAK OIM”.

1.3 Pembatasan Masalah

Batasan masalah dari sistem ini adalah:

1. Data di dapat dari PT ATAK OIM.
2. Produk yang digunakan sebagai objek penelitian (handle bagasi daihatsu zebra dan suzuki carry).
3. Supplier dianggap selalu menyediakan bahan yang dipesan.
4. Pengiriman bahan baku dari supplier tidak mengalami kendala keterlambatan.
5. Bahan yang disediakan oleh supplier dan disimpan di gudang selalu dalam kondisi baik dan layak digunakan sebagai bahan produksi.
6. Tanpa memperhitungkan *backlog*.
7. Peramalan permintaan menggunakan metode *single eksponensial smoothing*.
8. Menjadwalkan produksi dengan menggunakan *Shortest Processing Time (SPT)*.
9. Penjadwalan mesin dan kapasitas mesin.
10. Menghitung MRP dengan memilih salah satu dari 3 teknik *Lot Sizing* antara lain *Lot for Lot*, *Economic Order Quantity (EOQ)*, *Periode Order Quantity (POQ)*.
11. Ukuran *Lot* maksimal 1.
12. *Bill of Material* maksimal 2 level.

13. Aplikasi perencanaan produksi dan pengendalian persediaan ini dibuat dengan Microsoft Visual Basic 6.0 dengan database SQL Server 7.

1.4 Tujuan

Tujuan utama penyusunan tugas akhir ini adalah membuat aplikasi sistem informasi perencanaan produksi dan inventory control pada PT. ATAK OIM.

1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan pada laporan ini adalah sebagai berikut:

BAB I : PENDAHULUAN

Pada bab ini membahas tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan dari pembuatan tugas akhir dan sistematika penulisan buku ini.

BAB II : LANDASAN TEORI

Pada bab ini membahas secara singkat teori-teori yang berhubungan dan mendukung dalam pembuatan tugas akhir ini.

BAB III : PERANCANGAN SISTEM

Pada bab ini membahas tentang perancangan sistem, analisis sistem, Sistem Flow, *Data Flow Diagram* (DFD), *Entity Relationship Diagram* (ERD), struktur database yang digunakan dalam pembuatan aplikasi serta desain input dan output.

BAB IV : IMPLEMENTASI DAN EVALUASI

Pada bab ini membahas tentang implementasi dari aplikasi yang dibuat secara keseluruhan. Serta mengevaluasi sistem dengan menggunakan blackbox testing.

BAB V : PENUTUP

Pada bab ini berisikan kesimpulan dari sistem dan saran untuk pengembangan sistem.

STIKOMMP SURABAYA