KESATRIA: Jurnal Penerapan Sistem Informasi (Komputer & Manajemen)
Terakreditasi Nomor 204/E/KPT/2022 | Vol. 5, No. 1, Januari (2024), pp. 34-46

Analisa Dan Perancangan Sistem Informasi Produksi (SiPro) PT. UPAP

Hersatoto Listiyono[1], Anisa Istiqomah[2], Purwatiningtyas[3], Zuly Budiarso[4]*
[1,2,3,4]Universitas Stikubank, Indonesia
E-mail: hersatotolistiyono@edu.unisbank.ac.id

Abstract

PT UPAP is a company engaged in printing services, more precisely screen printing or screen printing, printing services are often needed by textile garment. Until now, PT UPAP has had approximately 70 garments spread across the provinces of Central Java, West Java, Jabodetabek and DIY. The existing system at PT UPAP is still done manually, starting from customer data collection, production, approval, product quality control, production stock data collection, recap data collection of production quality control reports , production stock reports to storage of other data, so that it is possible that during the process there are errors in recording the inaccurate reports made and delay in searching for the necessary data. The design of this information system is the best solution to solve the problems that exist in this company, in order to achieve an effective and efficient activity in supporting activities in this company.

Keywords*: Information System Design, Production Information System*

Abstrak

PT UPAP adalah perusahaan yang bergerak di bidang jasa percetakan, lebih tepatnya screen printing atau cetak sablon, jasa percetakan sering dibutuhkan oleh textile garment. Sampai saat ini PT UPAP telah memiiki customer kurang lebih 70 garmen yang tersebar di provinsi Jawa Tengah, Jawa Barat, Jabodetabek dan DIY. Sistem yang ada di PT UPAP masih di lakukan secara manual, mulai dari pendataan customer, produksi, approval, quality control produk, pendataan stok produksi, pendataan rekap laporan quality control produksi, laporan stok produksi sampai penyimpanan data-data lainnya, sehingga memungkinkan pada saat proses berlangsung terjadi kesalahan dalam pencatatan kurang akuratnya laporan yang dibuat dan keterlambatan dalam pencarian data-data yang diperlukan. Perancangan sistem informasi ini merupakan solusi yang terbaik untuk memecahkan permasalahan-permasalahan yang ada pada perusahaan ini, agar dapat tercapai suatu kegiatan yang efektif dan efesien dalam menunjang aktifitas pada perusahaan ini.

Kata Kunci*: Perancangan Sistem Informasi, Sistem Informasi Produksi*

1. Pendahuluan

Seiring perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi, semua aspek kehidupan mulai menerapkan teknologi untuk mempermudah berbagai kegiatan. Hal ini terlihat dari proses memperoleh informasi, dengan dukungan kemajuan teknologi, informasi dapat diperoleh dengan cepat, tepat, dan akurat. Dengan kemajuan teknologi seperti saat ini, kecepatan dan penyampaian informasi memiliki peran yang sangat penting bagi setiap perusahaan.

PT UPAP adalah perusahaan yang bergerak di bidang jasa percetakan, lebih tepatnya screen printing atau cetak sablon sebagai penyedia jasa yang sangat dibutuhkan oleh textile garment. Sampai saat ini PT UPAP telah memiiki customer kurang lebih 70 garmen yang tersebar di provinsi Jawa Tengah, Jawa Barat, Jabodetabek dan DIY.

Suatu perusahaan memiliki sistem penyimpanan data berupa laporan, seperti laporan data customer, produksi, rekap data produksi, dan lain-lain sedangkan PT UPAP belum

ISSN: 2720-992X
Copyright © KESATRIA: Jurnal Penerapan Sistem Informasi (Komputer & Manajemen)

memiliki laporan produksi yang tersistem untuk menunjang kelancaran operasional dan produksi. Saat ini PT UPAP masih menyimpan dan memproses laporan secara manual. Hal tersebut beresiko hilangnya data, dapat kesalahan dalam proses pencatatan data, dan juga tidak memiliki laporan cadangan. Banyaknya data maupun informasi yang harus diolah untuk menyediakan informasi yang diperlukan mendorong perusahaan menerapkan konsep sistem pelaporan berbasis teknologi informasi agar dapat mempercepat proses penyediaan informasi perusahaan.

Penelitian pada PT UPAP, berdasarkan hasil observasi serta wawancara yang dilakukan, ditemukan bahwa proses pendataan laporan masih dilakukan secara manual, Dimulai dari awal menerima permintaan printing dari customer hingga tahap produksi akhir.

2. Metodologi Penelitian

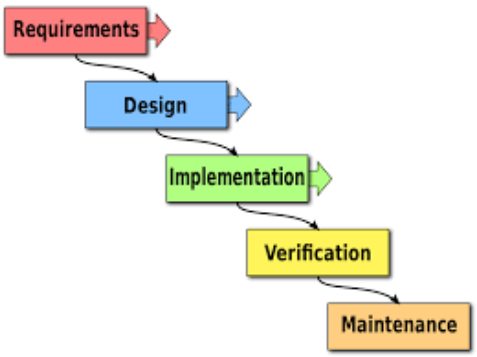
2.1. Penelitian Sebelumnya

Berikut beberapa penelitian yang telah dilakukan sebelumnya yang terkait dengan penelitian "Analisa dan Perancangan Sistem Informasi Produksi pada PT. UPAP" .

a) "Perancangan Sistem Informasi Produksi studi kasus : CV. Lintas Bangun Perkasa" dilakukan oleh Darwin Febrianto, Peter Rhatodirdjo Angka, 2010. Sistem Informasi Produksi di CV. Lintas Bangun Perkasa selama ini, pengambilan keputusan melalui proses yang panjang dan memerlukan waktu yang cukup lama karena diperlukan pengecekan hingga beberapa tahap. Dengan adanya sistem informasi produksi di perusahaan ini, dapat memudahkan staff dalam mengambil keputusan, melakukan penginputan data, pencarian data, dan membuat laporan stok produksi[1].

b) "Sistem Informasi Pengolahan Data Produksi Berbasis Web Pada CV Semangat Jaya Lampung" oleh Merri Parida & Wardany tahun 2019. Pada penelitian in proses sistem pengolahan data produksi yang ada saat ini pada CV Semangat Jaya masih menggunakan buku besar sebagai pengarsipan data. Kesulitan dalam mengelola data diakibatkan banyaknya data yang masuk setiap harinya sehingga kesalahan-kesalahan fatal dalam pengolahan data sering terjadi. Untuk mengatasi solusi tersebut maka diperlukan pengembangan sistem informasi pengoahan data produksi berbasis web. Dalam penelitian ini dibangun menggunakan bahasa pemrograman PHP yang berbasis web dengan database mysql, dalam sistem ini dibangun dengan fitur multilogion dan multileveling user[2].

Metode penelitian yang digunakan adalah Metode Waterfall (Gambar1) dengan tahap –tahap : Analisa dan Kebutuhan, Perancangan Sistem, Implementasi, Verifikasi dan Pemiliharaan Sistem[3].



Gambar 1. Metode Waterfall

2.2. Analisis dan Kebutuhan

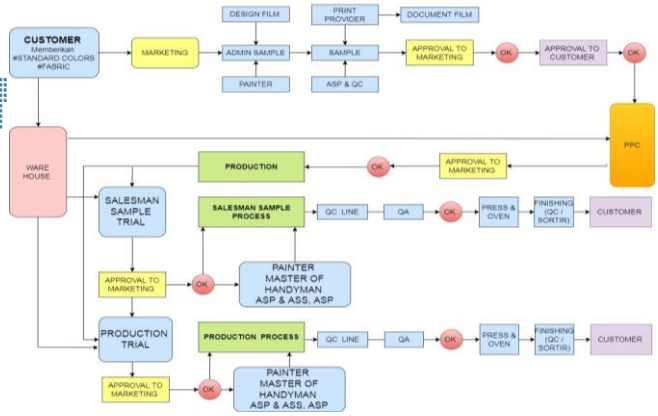
Hasil analisa kebutuhan untuk sistem informai produksi pada PT. UPAP adalah sebagai berikut : menampilkan dan menyimpan data customer, menyimpan data informasi dari para customer, yang melakukan permintaan pembuatan print di PT UPAP, mendata, menyimpan, mengedit, menambahkan data produksi, mendata, menyimpan, mengedit, menambahkan data approval, mendata, menyimpan, mengedit, menambahkan data quality control produksi , mendata, menyimpan, mengedit, menambahkan data stok produksi , menampilkan, menyimpan laporan quality control, dan stok produksi produksi PT UPAP secara keseluruhan, mencetak laporan laporan quality control, dan stok produksi.

2.3.Analisa Sistem Yang Berjalan

2.3.1. Alur Proses Produksi

Diagram alur proses produksi sistem yang saat ini sedang berjalan di PT UPAP terlihat seperti Gambar 2.

a. *Customer* memberikan info melalui email *detail artwork* berupa file desain, *fabric, quality* ke Marketing guna untuk menanyakan harga.
b. *Warehouse* bertugas melakukan koordinasi terkait barang masuk dan barang keluar, dilanjutkan dengan melihat kesesuaian antara koordinasi yang dilakukan oleh bagian distributor, mengecek kesesuaian jumlah barang masuk dan keluar, merapikan, menata, dan memindahkan barang sesuai bagiannya, menginfokan ke pihak PPC dan marketing apabila ada barang yang masuk, keluar dan tidak sesuai ,
c. *Marketing*, setelah mengecek cek dan memberikan harga, Marketing menginfokan ke divisi *Admin sample* untuk minta diproseskan *print* sesuai permintaan *customer* melalui email. Selain itu marketing juga menginfokan order ke PPC
d. *Admin Sample*, setelah menerima permintaan dari Marketing, *Admin Sample* menerima data dan cek semua permintaan dari marketing, berikutnya Admin Sample mendata secara manual dengan menulis di buku besar dan *excel*. *Admin Sample* mengirim melalui email ke divisi *design film* untuk membuatkan desain dan film sesuai permintaan *customer* diserahkan kembali ke *Admin Sample*. *Admin Sample* membuatkan SPK (Surat Perintah Kerja) ke divisi *Print Provider* untuk membuatkan *screen* sesuai permintaan *customer* untuk diserahkan ke *Admin Sample* agar dapat menyablon sesuai permintaan *custome*. Hasil sablon/ *print* dikirimkan ke customer, jika disetujui maka hasil sablon tersebut dijadikan standar produksi yang biasa di sebut *Approval Production*. *Approval* tersebut dibuatkan form diserahkan ke divisi Marketing, untuk di infokan ke divisi *Production Planning and Control*
e. *PPC (Production Planning and Control)* yang artinya merencanakan dan mengendalikan rangkaian produksi agar berjalan sesuai dengan rencana. Tugas *PPC* adalah : *PPC* menerima order dan *PO (Purchase Order)* dari marketing dan membuat rencana sesuai order yang diterima, *PPC* memenuhi permintaan sample dari marketing dan memantau proses pembuatan sampai terkirim ke *customer*, *PPC* memonitor semua inventory baik untuk proses produksi, stok yang ada digudang maupun yang akan didatangkan sehingga proses produksi dan penerimaan order bisa berjalan lancar.
f. Produksi, kepala produksi memastikan proses produksi berjalan dengan sesuai rencana,, mengawasi, mengkoordinasikan dan mengarahkan seluruh kegiatan produksi.
g. *QA (Quality Assurance)* membuat perencaanaan proses produksi setelah terima order.
h. *QC (Quality Control)* mengecek dan dan memastikan quality print layak di kirim.
i. Press & oven setelah d cek hasil produksi di press & oven sesuai dengan kebutuhannya,
j. *Finnishing (QC /sortir)* mengecek hasil dari produksi. Setelah itu di kemas untuk di kirimkan ke *customer*.



Gambar 2. Diagram Alur Proses Produksi

2.3.2. Diagram Alir Dokumen (DAD) Sistem Berjalan

Gambar 3 merupakan DAD yang menggambarkan aktifitas-aktifitas praproduksi berupa aliran dokumen pada prosedur kerja di organisasi. DAD tersebut yang menunjukkan arus dari dokumen, aliran data fisis, entitas-entitas sistem informasi dan kegiatan operasi yang berhubungan dengan sistem informasi. Penggambaran biasanya diawali dengan mengamati dokumen apa yang menjadi media data atau informasi. Selanjutnya ditelusuri bagaimana dokumen tersebut terbentuk, ke bagian atau entitas mana dokumen tersebut mengalir, perubahan apa yang terjadi pada dokumen tersebut, proses apa yang terjadi terhadap dokumen tersebut, dan seterusnya[4]. Sedangkan Gambar 4 merupakan DAD yang menggambarkan proses produksi pada sistem yang sedang berjalan produksi .

2.4. Analisa Sistem Baru

Sistem informasi yang akan ditampikan merupakan hasil dari tahap-tahap yang dimulai dari perencanaan hingga pengujian terhadap sistem. Perancangan sistem bertujuan untuk memberikan gambaran secara umum tentang bagaimana sistem baru akan di bangun. DAD rancangan proses kegiatan praproduksi selengkapny terlihat pada Gambar 5 dan DAD rancangan proses produksi sistem produksi yang diusulkan selengkapnya terlihat pada Gambar 6.

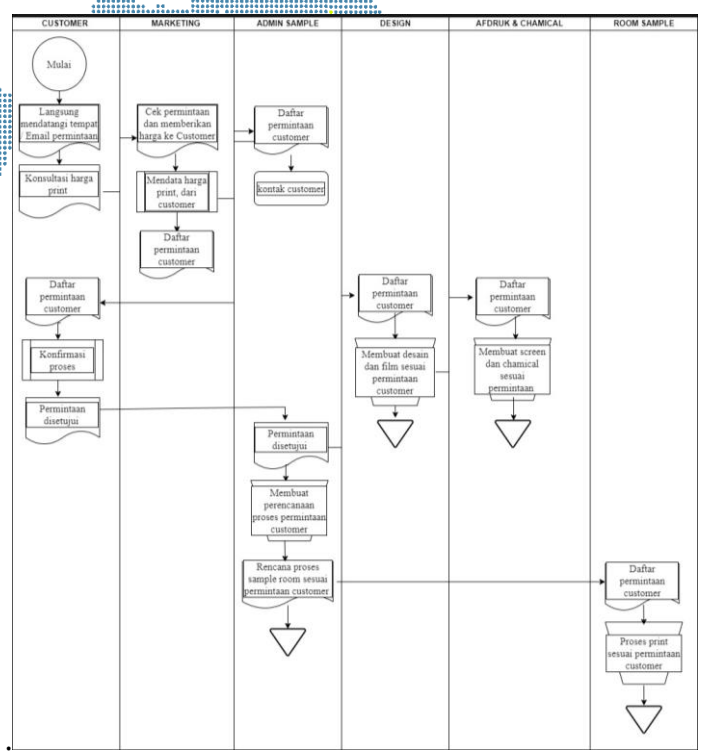
3. Hasil dan Pembahsan

Rancangan sistem yang dibuat adalah sebagai berikut : rancangan proses input/output, rancangan basis data dan rancangan antarmuka.

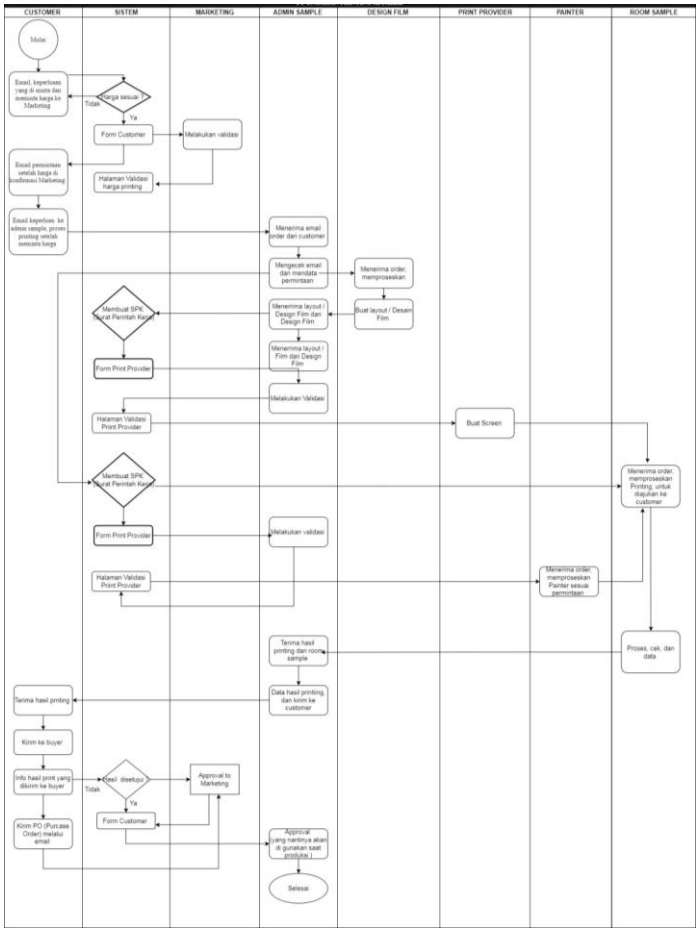
3.1. Data Flow Diagram (DFD) Sistem Informasi Produksi PT UPAP

Data Flow Diagram adalah gambaran logika suatu sistem secara abstrak.. Melalui DFD, dapat dipresentasikan proses-proses yang ada didalam organisasi. Pendekatan data flow memberi pemahaman logika yang berjalan pada sistem, level tertinggi dalam data alir diagram disebut dengan diagram konteks (context diagram, level ini menujukan keseluruhan dari sistem secara ringkas[5]..

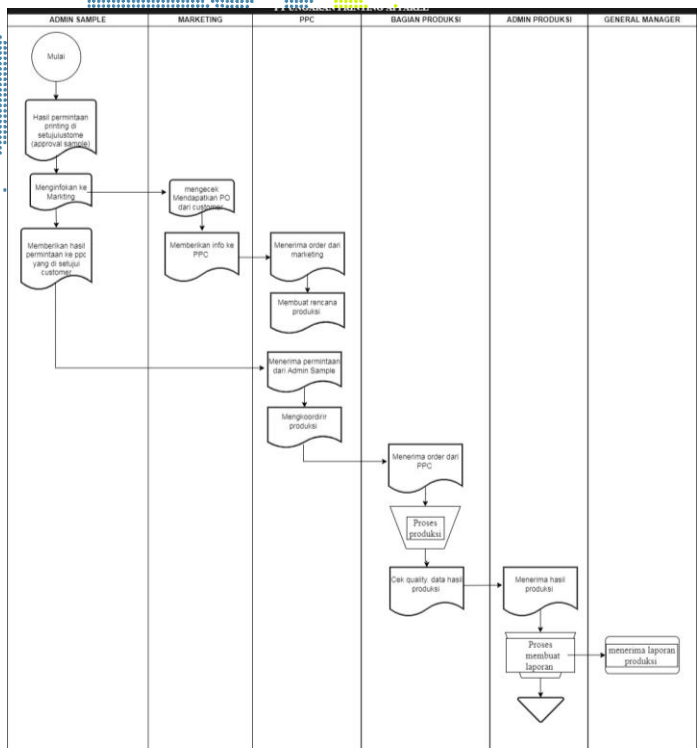
Dalam SiPro PT UPAP, terdapat 6 entitas, yaitu customer, admin sample, admin produksi, bagian produksi marketing, PPC (Production Planning and Control) dan General Manager. Admin sample memiliki tugas memanajemen administrasi sample (permintaan customer) sebelum mulai produksi. Admin produksi merupakan pihak mengolah data dari produksi, menggurus keperluan dokumen produksi. Marketing bertanggung jawab terhadap manajemen bagian pemasaran dan perolehan hasil penjualan. General Manager merupakan pihak mengelola, memimpin, mengkoordinasikan semua hal yang berkaitan jalannya roda perusahaan. Gambar 7 adalah DFD level 0 sistem informasi produksi pada PT UPAP.



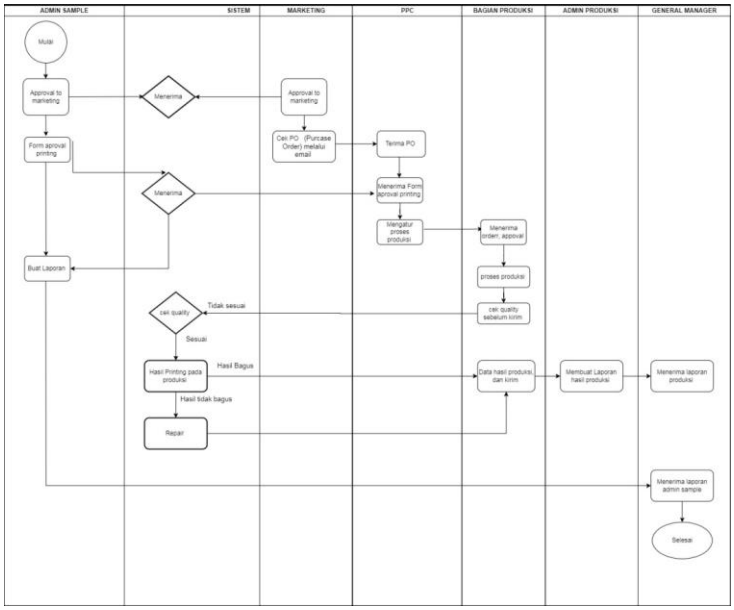
Gambar 3. Praproduksi Sistem Produksi yang Sedang Berjalan



Gambar 4. Sistem produksi yang sedang berjalan produksi



Gambar 5. Praproduksi Sistem yang diusulkan

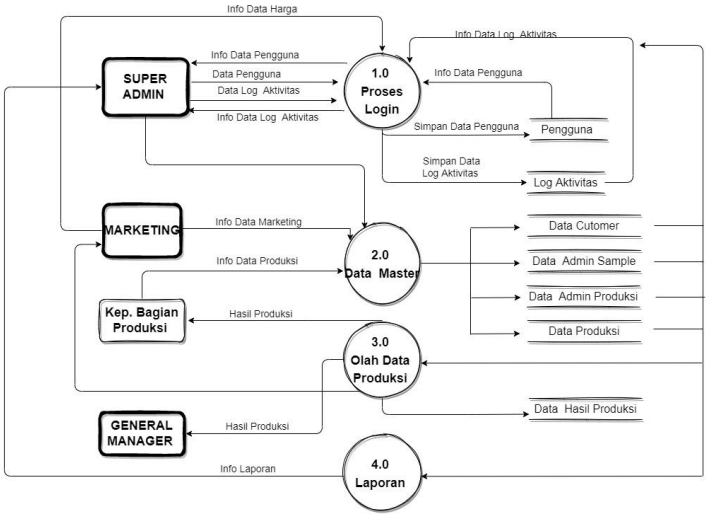


Gambar 6. Sistem yang diusulkan produksi

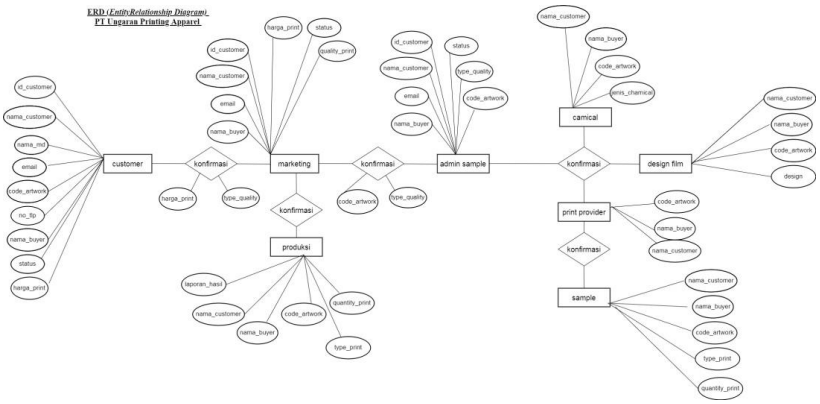
3.2. ERD (Entity Relationship Diagram)

ERD adalah sebuah notasi grafis yang menjelaskan hubungan antar data dalam basis data yang terdiri dari objek-objek dasar yang mempunyai hubungan atau relasi antar objek dilukiskan dengan menggunakan symbol-symbol grafis tertentu. ERD merupakan alat untuk desain database sebelum mengimplementasi program[6]. ERD menggambarkan tabel-tabel dalam database yang saling berelasi satu dengan yang lain. Terdapat dua jenis dalam pembuatan ERD, yaitu konseptual data model dan physical data model". ERD yang

akan digunakan sebagai pedoman untuk pembutan basis data pada sistem informasi produksi yang akan dikembangkan terlihat pada Gambar 8.



Gambar 7. Diagram Alir Level 0 Sistem Informasi Produksi

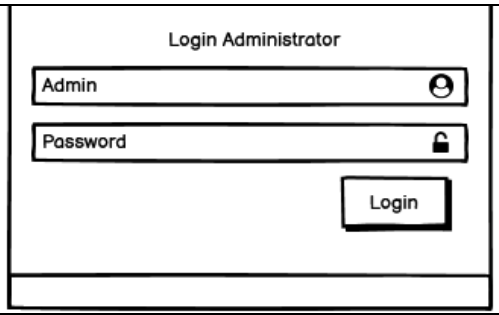


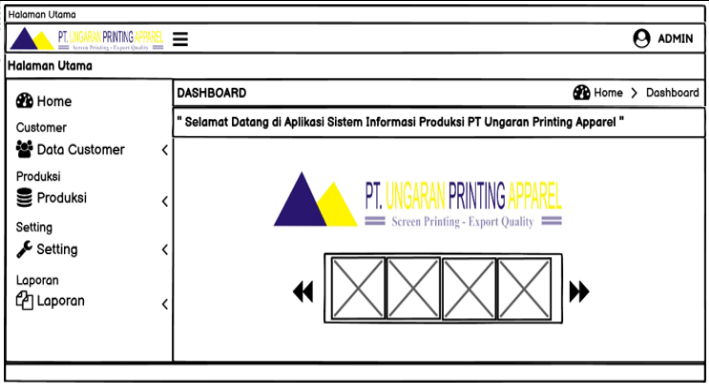
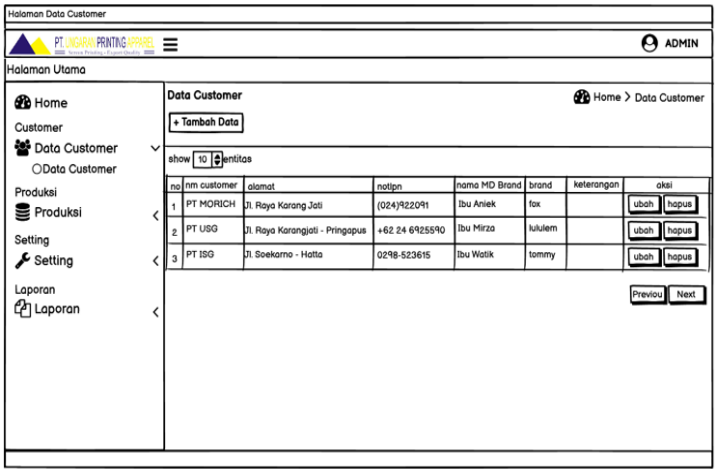
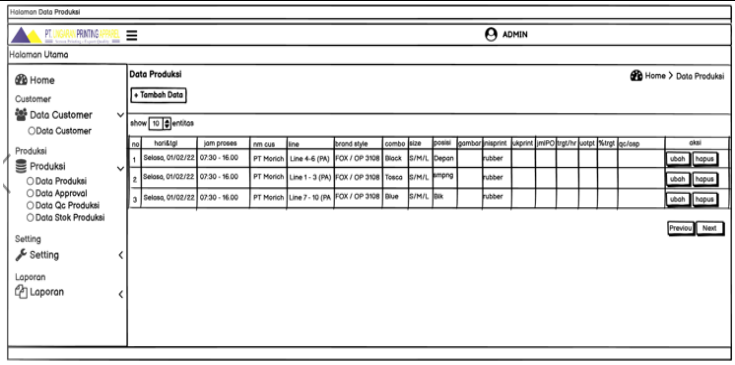
Gambar 8. ERD Sistem Informasi Produksi PT UPAP

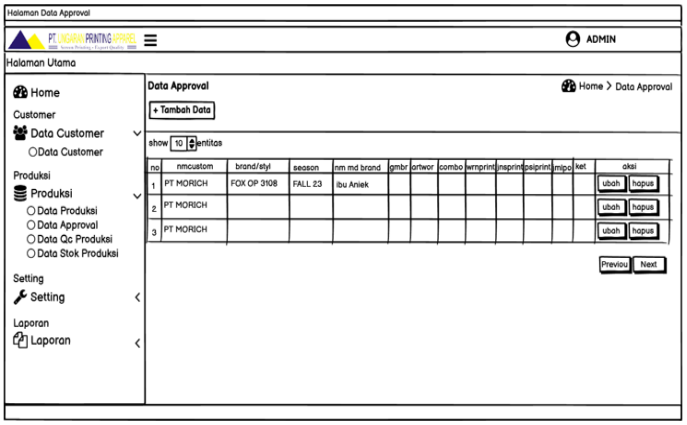
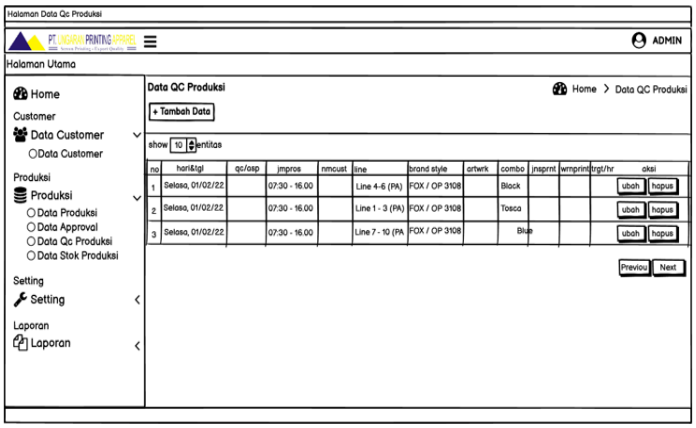
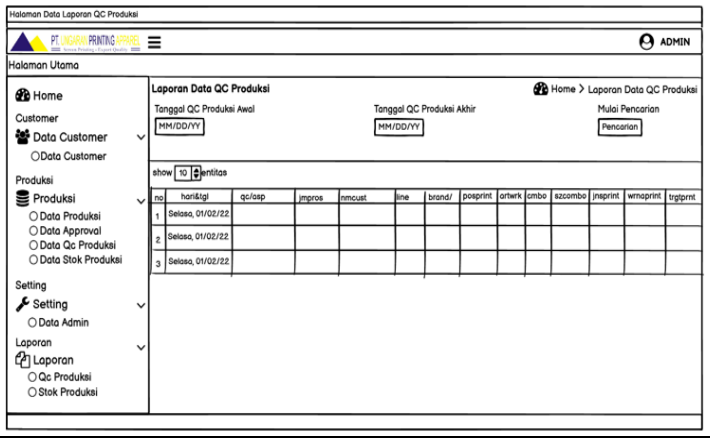
3.3. Perancangan Antar Muka *(Interface)*

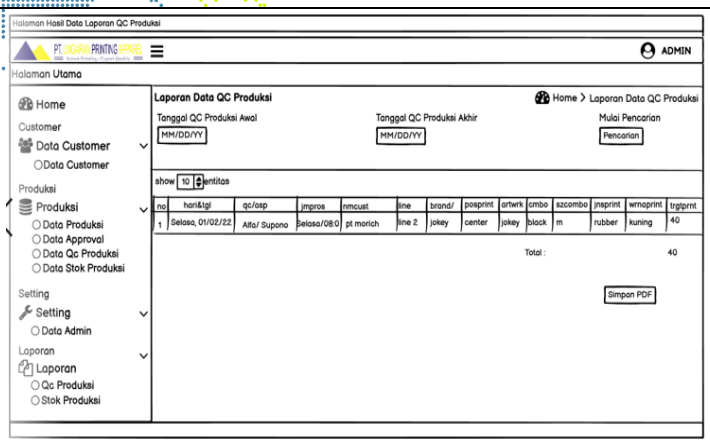
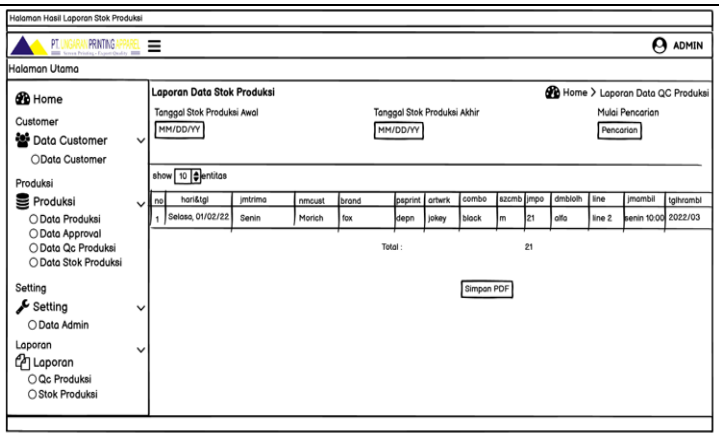
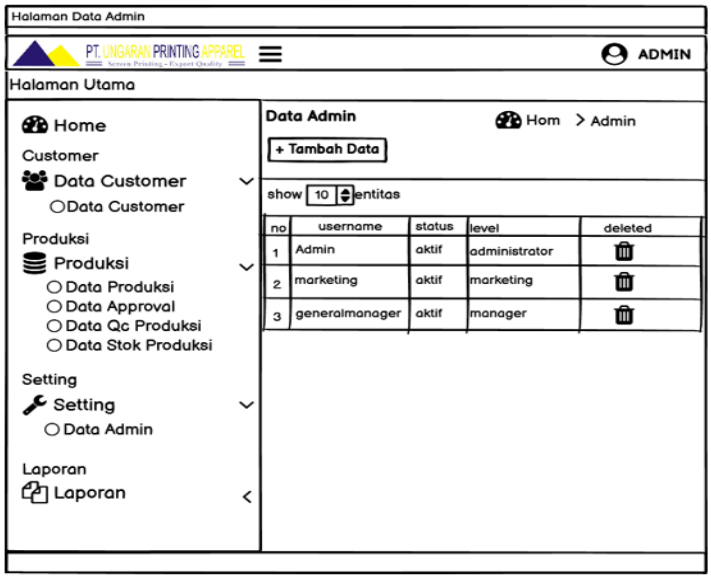
Perancangan antarmuka merupakan proses dalam menyusun dan menganalisis sistem secara fisik maupun non fisik. Perancagan antarmuka terdiri dari beberapa proses mulai membuat fungsi yang ada pada sistem[7]. Berikut adalah perancangan antarmuka pada sistem informasi produksi PT UPAP yang nantinya akan diimplementasi kedalam sebuah aplikasi. Rancangan antarmuka yang dimaksud terdapat Tabel 10.

Tabel 1. Daftar Rancangan Antar Muka

No.	Nama Antar Muka	Tampilan Antar Muka
1	Halaman Login	

No.	Nama Antar Muka	Tampilan Antar Muka
2	Halaman Utama / Dashboard	
3	Halaman Data Customer	
4	Data Produksi	

No.	Nama Antar Muka	Tampilan Antar Muka
5	Data Approval	
6	Quality Control Produksi	
7	Data Stok Produksi	

No.	Nama Antar Muka	Tampilan Antar Muka
8	Rekap Laporan Quality Control Produksi	
9	Rekap Laporan Stok Produksi	
10	Pengaturan data admin	

3.4. Penggunaan Tabel-tabel pada Basis Data.

Berikut ini rencana penggunaan tabel-tabel yang sudah dibuat rancangannya.

a. Tabel Data *Customer* . Tabel *customer* pada Tabel 1. dirancang untuk menyimpan data permintaan printing pada sistem informasi produksi PT UPAP. Kunci utama pada tabel data *customer* adalah id_cust.

b Tabel Data Produksi. Tabel data produksi pada Tabel 2. dirancang untuk menyimpan data printing dari customer sistem informasi produksi PT UPAP. Kunci utama pada tabel artwork adalah iddtproduk.

c. Tabel Data *Approval*. Tabel data *approval* pada Tabel 3 dirancang untuk menyimpan data *approval* pada sistem informasi produksi PT UPAP. Kunci utama pada tabel data *approval* adalah id_*approv*.

d. Tabel Data *Quality Control* Produksi . Tabel data *quality control* produksi pada Tabel 4 dirancang untuk menyimpan data aktivitas data dari *quality control* produksi pada pada sistem informasi produksi PT UPAP. Kunci utama pada tabel data *quality control* produksi adalah id*qc*.

e. Tabel Stok Produksi . Tabel stok produksi pada Tabel 5. dirancang untuk menyimpan stok produksi pada sistem informasi produksi PT UPAP. Kunci utama pada tabel stok produksi adalah id_pengguna.

f. Tabel Produksi . Tabel produksi pada Tabel 6 dirancang untuk menyimpan data data hasil produksi pada sistem informasi produksi PT UPAP. Kunci utama pada tabel produksi adalah id_produksi.

g. Tabel *approval*. Tabel *approval* pada Tabel 3.7. dirancang untuk menyimpan data transaksi print pada sistem informasi produksi PT UPAP. Kunci utama pada tabel *approval* adalah id_*approv*.

h. Tabel *User*. Tabel *user* pada Tabel 8. dirancang untuk menyimpan data aktivitas pada sistem informasi produksi PT UPAP. Kunci utama pada tabel user adalah id_*user*.

i. Tabel *Level_User*. Tabel level_user pada Tabel 9 dirancang untuk menyimpan data aktivitas pada sistem informasi produksi PT UPAP. Kunci utama pada tabel level_user adalah id_user.

3.5. Penggunaan Antar Muka

Berikut adalah perancangan antarmuka dari pembuatan sistem informasi produksi pada PT UPAP.

3.5.1. Rancangan Antar Muka Halaman Login

Tampilan halaman masuk *(login) pada* Tabel 10 adalah halaman paling awal dalam sistem informasi produksi pada PT UPAP, halaman *login* dibuat untuk pengguna sistem. Pengguna sistem yang dimaksud adalah pengguna sistem internal, dimana hanya yang memiliki hak akses saja dapat melakukan *login* untuk mengolah data yang ada. Hak akses dalam sistem informasi produksi terbagi menjadi 2 diantaranya :

a. Super Admin

Super admin memiliki hak akses secara keseluruan untuk mengakses data dan informasi yang ada dalam sistem tersebut. Dimulai dari data menu beranda, data *customer*, data produksi, data *approval*, data *quality control* produksi, data stok produksi dan laporan-laporan hasil produksi, dan *input* data pengguna. Hak akses yang dimiliki oleh super admin diantaranya :*input* data *customer*, data produksi, data *approval*, data *quality control* produksi, data stok produksi dan laporan-laporan hasil produksi,dan *input* data pengguna baru, menampilkan data dan informasi pada beranda sistem produksi, memampilkan data *customer* data *customer*, menampilkan laporan produksi melalui hasil *quality control* laporan produksi berdasarkan produksi awal sampai akhir dan menampilkan penguna sistem, melakukan perubahan atau pembaharuan data terhadap sistem jika ada data yang berubah (*edit/update)*, seperti perubahan pada data *customer*, data produksi, data *approval*, data *quality control* produk, data stok produksi, data rekap laporan dan perubahan pada data pengguna, menghapus data dan mencetak laporan.

b. Admin

Pengguna admin memiliki hak mengolah data pada menu beranda, transaksi dan laporan pada sistem. Berikut hak akses yang dimiliki admin, diantaranya: menambah *(input)* data transaksi, melakukan perubahan *(edit), (delete)* pada data customer, data

produksi, data *approval*, data *quality control* produksi, data stok produksi dan rekap laporan.

3.5.2.Rancangan Antar Muka Halaman Utama / Dashboard

Rancangan antar muka halaman utama / *dashboard* akan menampilkan menu data *customer* data produksi, data laporan produksi pada PT. UPAP.

3.5.3. Rancangan Antar Muka Halaman Data Customer

Rancangan antarmuka halaman data customer akan menampilkan data dalam bentuk tabel yang berisi nomor, nama *customer*, alamat *customer*, nomor telepon *customer*, nama MD Brand, brand, keterangan dan aksi yang berupa ubah atau hapus. Data tersebut akan diambil dari relasi antara tabel *customer*. Informasi yang ditampilkan pada rancangan antarmuka diatas akan digunakan berbagai bahan untuk mengolah data laporan pada sistem informasi produksi PT UPAP.

3.5.4. Rancangan Antar Muka Data Produksi

Rancangan tampilan antarmuka pada halaman data produksi akan menampilkan data dalam bentuk tabel yang berisi nomor, hari dan tanggal, jam proses, nama *customer*, line, bran *style*, combo, *size*, posisi print, gambar, jenis print, ukuran print, jumlah *purchase order (*PO), target/hari, *output*, persentasi terget, *quality control*/asp, dan aksi yang berupa ubah atau hapus. Informasi yang ditampilkan pada rancangan antarmuka diatas akan digunakan sebagai bahan untuk mengolah data laporan pada sistem informasi produksi PT UPAP.

3.5.5. Rancangan Antar Muka Data Approval

Rancangan tampilan antarmuka pada halaman data data *approval* akan menampilkan data dalam bentuk tabel yang berisi nomor, nama *customer*, *brand/style*, season, nama md *brand*, gambar, *artwork*, combo, warna print, jenis print, posisi print, jumlah *purchase order* (PO), keterangan, dan aksi yang berupa ubah atau hapus. Informasi yang ditampilkan pada rancangan antarmuka diatas akan digunakan berbagai bahan untuk mengolah data laporan pada sistem informasi produksi PT UPAP.

3.5.6. Rancangan Antar Muka Quality Control Produksi

Rancangan tampilan antarmuka pada halaman *quality control* produksi akan menampilkan data dalam bentuk tabel yang berisi nomor, hari/tanggal produksi, *quality control* /asp, jam proses, nama *customer*, line, *brand/style*, posisi print, *artwork*, combo, *size* combo, jenis print, warna print, target/hari, dan aksi yang berupa ubah atau hapus. Informasi yang ditampilkan pada rancangan antarmuka diatas akan digunakan sebagai bahan untuk mengolah data laporan pada sistem informasi produksi PT UPAP.

3.5.7. Rancangan Antar Muka Data Stok Produksi

Rancangan tampilan antarmuka pada halaman data produksi akan menampilkan data dalam bentuk tabel yang berisi nomor, hari/tanggal produksi, *quality control* / asp, jam proses, nama *customer*, *line*, *brand/style*, posisi print, *artwork*, combo, size combo, jenis print, warna print, target/hari, tanggal *quality control* produksi awal, dan tanggal *quality control* produksi. Informasi yang ditampilkan pada rancangan antarmuka diatas akan digunakan sebagai bahan untuk menampilkan data laporan pada sistem informasi produksi PT UPAP.

3.5.8. Rancangan Antar Muka Rekap Laporan Quality Control Produksi

Rancangan tampilan antarmuka pada halaman hasil data laporan *quality control* produksi akan menampilkan data dalam bentuk tabel yang berisi nomor, hari/tanggal produksi, *quality control* /asp, jam proses, nama *customer*, *line*, *brand/style*, posisi print,

artwork, combo, size combo, jenis *print*, warna *print*, target/hari, tanggal *quality control* produksi awal, dan tanggal *quality control* produksi. Informasi yang ditampilkan pada rancangan antarmuka diatas akan digunakan sebagai bahan untuk menampilkan data laporan pada sistem informasi produksi PT UPAP, dan di simpan ke pdf untuk print.

3.5.9. Rancangan Antar Muka Rekap Laporan Stok Produksi

Rancangan tampilan antarmuka data stok akan menampilkan data dalam bentuk tabel yang berisi nomor, hari/tanggal, nama *customer, brand style*, posisi *print, artwork*, combo, size combo, jumlah order purchase order (PO), diambil oleh, *quality control* jam ambil, hari/tanggal ambil. Informasi yang ditampilkan pada rancangan antarmuka diatas akan digunakan sebagai bahan untuk menampilkan data laporan pada sistem informasi produksi PT UPAP, dan di simpan ke pdf untuk print.

3.5.10. Rancangan Setting / Pengaturan Data admin

Rancangan tampilan antarmuka data stok akan menampilkan data dalam bentuk tabel yang berisi username, status, level, *deleted* / hapus. Guna untuk mengatur / menambahkan pengguna dan memebri keterangan status dan level pengguna.

4. Kesimpulan

Berdasarkan analisis dan perancangan SiPro yang telah dilakukan didapatkan simpulan sebagai berikut bahwa telah dirancang tabel-tabel yang akan digunakan untuk SiPro tersebut yaitu Tabel Data Customer , Tabel Data Approval., Tabel Data Quality Control , Tabel Stok Produksi, Tabel Produksi , Tabel approval., Tabel User, Tabel Level_User. Telah dirancang antar muka akan digunakan untuk SiPro tersebut yaitu Rancangan Antar Muka Halaman Login, Rancangan Antar Muka Halaman Utama / Dashboard, Rancangan Antar Muka Halaman Data Customer, Rancangan Antar Muka Data Produksi, Rancangan Antar Muka Data Approval, Rancangan Antar Muka Quality Control Produksi, Rancangan Antar Muka Data Stok Produksi, Rancangan Antar Muka Rekap Laporan Quality Control Produksi, Rancangan Antar Muka Rekap Laporan Stok Produksi, Rancangan Setting / Pengaturan Data admin.

Daftar Pustaka

[1] Darwin Febrianto, Peter Rhatodirdjo Angka, D. R. S. D., Perancangan Sistem Informasi Produksi. Perancangan Sistem Informasi Produksi Di Cv.Bintang Selatan, 9(2)(Widya Teknik), 215–228. (2010).

[2] Merri Parida, S. K., & Wardany, W. K. ,Sistem Informasi Pengolahan Data Produksi Brebasis Web Pada Cv Semangat Jaya Lampung. Hilos Tensados, 1, 1–476. (2019).

[3] Fachri, B., & Surbakti, R. W., Perancangan Sistem Dan Desain Undangan Digital Menggunakan Metode Waterfall Berbasis Website (Studi Kasus: Asco Jaya). Journal Of Science And Social Research, 4(3), 263-267. (2021).

[4] Alamsah, B., & Kasih, J. , Perancangan Sistem Informasi Prestasi Mahasiswa Berbasis Website Pada Institut Teknologi Bandung. Jurnal Strategi-Jurnal Maranatha, 2(1), 190-204. (2020).

[5] Sanmorino, A.,. Diagram Aliran Data Dan Konsep Basis Data Sistem. 8(1), 1–6. (2017)

[6] Hartanto, A., Haryadi, D., & Adipranata, R., Pembuatan Aplikasi Sistem Informasi Akuntasi Pada Cv. Sablon Makmur. Jurnal Infra, 4(2), 246–250. Http://Publication.Petra.Ac.Id/Index.Php/Teknik-Informatika/Article/View/4543. (2016).

[7] Khairunnisa, H., Wijoyo, S. H., & Rachmadi, A., Perancangan Antarmuka Sistem Informasi Manajemen Kelurahan Dengan Menggunakan Metode Human-Centered Design (Studi Kasus: Kantor Kelurahan Kelurahan Penanggungan Kecamatan Klojen Kota Malang). Jurnal Pengembangan Teknologi Informasi Dan Ilmu Komputer, 3(11). Http://J-Ptiik.Ub.Ac.Id/Index.Php/J-Ptiik/Article/View/6702. (2019).