

PERANCANGAN SISTEM INFORMASI PENGADAAN BARANG DENGAN METODE BERORIENTASI OBJEK PADA BENGKEL KUDA MAS AUTO SERVICE SEMARANG

Teguh Aji Yulianto¹⁾ Siswanto²⁾

E-mail: Teguh@yahoo.com

Sekolah Tinggi Elektronika dan Komputer Pat Semarang

ABSTRAK

Dalam proses pendataan barang dan transaksi pengadaan barang masih belum sistematis, misalnya dalam proses pendataan barang yang masih menggunakan Microsoft office excel, dan untuk alur proses pengadaan barang digudang yaitu pihak admin gudang membuat form Microsoft office excel permintaan barang digudang untuk diajukan kebagian admin PO "purchase order", setelah itu dari bagian admin PO "purchase order" melakukan proses pemesanan barang ke distributor pusat. Dan dari distributor pusat melakukan proses pengiriman barang, dari pihak gudang menerima barang dan melakukan input barang melalui form Microsoft office excel.

Dalam proses pengolahan data terutama data pengadaan barang pada Bengkel KUDA MAS "Auto Service" Semarang menginginkan adanya suatu kecepatan, ketepatan dan efisien dalam mengolah data persediaan barang untuk proses pengadaan barang yang selama ini telah menggunakan sistem komputerisasi. Namun pemakaian sistem komputerisasi ini masih belum efisien sepenuhnya. Metode yang digunakan untuk merancang sistem informasi pengadaan barang adalah berorientasi objek dimulai dengan survey dan wawancara berguna untuk menganalisis sistem bisnis yang berjalan. Memaparkan pernyataan masalah yang ada. Membuat model fungsional dengan aliran diagram sistem, diagram use case, skenario, dan DFD. Membuat model objek dengan menentukan kelas, mengeliminasi kelas palsu (semu), menentukan atribut objek dan hubungan, membuat diagram kelas, dan membuat state diagram.

Kata Kunci : Sistem, Informasi, pengadaan, objek

1. PENDAHULUAN

Sejalan dengan perkembangan ilmu dan teknologi yang semakin berkembang seperti saat ini, terutama dalam bidang komputerisasi dimana hampir semua perusahaan atau instansi baik dalam skala kecil maupun besar telah menggunakan sistem informasi sebagai alat untuk mendukung semua pekerjaan sehari-hari, seperti pencatatan data, pengolahan data terutama guna untuk

mendapatkan informasi atau laporan yang cepat, tepat dan akurat.

Pemakaian komputer dapat menghemat waktu atau biaya serta dapat menghasilkan sesuatu yang lebih baik terutama dalam mengolah suatu data di bandingkan dengan menggunakan cara-cara manual. Dengan cara-cara manual bisa menimbulkan bermacam permasalahan yang disebabkan oleh berbagai faktor, misalnya pengolahan data dengan cara manual memerlukan

waktu yang cukup lama, ketelitian kurang, lambat dalam memberikan informasi atau laporan jika diperlukan.

Bengkel KUDA MAS “Auto Service” Semarang yang beralamat di jalan Anjasmoro Raya No36 Semarang merupakan bengkel yang bergerak dalam bidang jasa service dan penyediaan spertpart kendaraan. Didalam aktivitas di Bengkel KUDA MAS “Auto Service” memiliki 35 orang karyawan dan seorang pimpinan. Didalam menjalankan usahanya, di dukung dengan komputer sebanyak 12 buah dengan spesifikasi yang baik dan digunakan di masing-masing bagian.

Metode yang digunakan untuk merancang sistem informasi pengadaan barang adalah berorientasi objek dimulai dengan survey dan wawancara berguna untuk menganalisis sistem bisnis yang berjalan. Memaparkan pernyataan masalah yang ada. Membuat model fungsional dengan aliran diagram sistem, diagram use case, skenario, dan DFD. Membuat model objek dengan menentukan kelas, mengeliminasi kelas palsu (semu), menentukan atribut objek dan hubungan, membuat diagram kelas, dan membuat state diagram. Semua tahapan ini untuk mendapatkan gambaran konsep untuk perancangan sistem. Perancangan aplikasi sistem informasi pengadaan barang diimplementasikan dengan menggunakan piranti lunak Visual Basic 6, dengan Microsoft SQL Server 7 sebagai penyimpanan datanya (Database). Tersedianya aplikasi sistem informasi pengadaan barang ini, dapat menghasilkan lembar pemesanan barang (Purchase Order), bukti penerimaan barang. Adanya aplikasi ini diharapkan dapat

meningkatkan kecepatan dan ketepatan kinerja dari pengadaan barang .

Tujuan perancangan sistem ini untuk memahami kebutuhan kepada pemakai sistem (*user*) dan memberikan gambaran yang jelas serta rancang bangun yang lengkap dalam pembuatan proses perancangan system informasi pengadaan barang. Perancangan berorientasi obyek bertujuan untuk mengatur sitematika proses pendesignan dari design table, database,projek dan design form yang akan dipakai menghasilkan pendesign model program serta memberikan gambaran pemecahan masukkan dengan efektif.

Dengan menerapkan sistem informasi pengadaan barang dengan metode berorientasi objek diharapkan dapat menjadikan terintegrasinya data antara bagian gudang, bagian EDP, dan bagian Penjualan sehingga mengurangi terjadinya selisih jumlah barang. Selaian itu dengan diterapkannya sistem informasi pengadaan barang ini, di harapkan dapat mempercepat proses pembuatan laporan persediaan barang bila dibutuhkan guna proses pengadaan barang serta dapat mempercepat proses permintaan barang ke distributor spartpart.

2. TINJAUAN PUSTAKA

2.1. Perancangan Sistem

Perancangan adalah merupakan kegiatan menentukan bentuk spesifik hasil akhir, bentuk, sifat serta mendefinisikan penekanan atau karakter spesifik dari upaya perencanaan yang relevan dengan situasi, berapa banyak studi kelayakan. Sebelum masuk tahap perancangan sistem atau desain sistem, tahap yang harus dilalui terlebih dahulu adalah tahap analisis sistem. Analisis sistem didefinisikan sebagai bagaimana memahami dan

menspesifikasi dengan detail apa yang harus dilakukan oleh sistem. Setelah tahap analisis, maka dilanjutkan dengan tahap perancangan atau desain sistem. Perancangan itu sendiri adalah proses penerapan berbagai teknik dan prinsip yang bertujuan untuk mendefinisikan sebuah peralatan, satu proses atau satu sistem secara detail yang membolehkan dilakukan realisasi fisik. Sementara desain sistem diartikan sebagai menjelaskan dengan detail bagian-bagian dari sistem informasi yang akan diimplementasikan. Dengan demikian, analisis dan desain sistem (ANSI) bisa didefinisikan sebagai proses organisasional kompleks dimana sistem informasi berbasis komputer dapat diimplementasikan (Hanif, 2007)

2.2. Pengadaan Barang

Dalam pengadaan barang digudang melibatkan banyak transaksi-transaksi meliputi banyak proses diantaranya : (Wahyono, 2006)

1. Kontrol stok gudang

Stok barang dalam gudang akan senantiasa terkontrol karena program ini dilengkapi fasilitas untuk melihat adanya barang-barang yang mendekati habis, dari form ini dapat diketahui jenis barang yang akan habis sehingga segera dapat dilaksanakan order pembelian baru. Berbagai informasi yang dapat diambil adalah :

- 1) Informasi mengenai jumlah barang yang telah keluar dari gudang.
- 2) Jumlah barang yang telah dibeli dari supplier.
- 3) Keadaan stok yang terakhir dalam gudang untuk semua barang.

2. Data barang masuk

Proses ini meliputi pencatatan data barang yang masuk atau dibeli oleh perusahaan kedalam database dan akan menambahkan stok persediaan digudang.

3. Data barang keluar

Proses ini meliputi pencatatan data barang yang keluar atau dijual oleh perusahaan kedalam database dan akan mengurangi stok persediaan digudang.

2.3. Definisi Multiuser

Sistem *multi-user* adalah suatu sistem dimana lebih dari satu *user* menggunakan secara bersama satu atau lebih perangkat keras, piranti lunak dan data / informasi, orang dan prosedur melalui masing-masing komputer atau workstation. Dengan adanya pemakaian sumber daya secara bersama-sama, maka pemakai bisa mendapatkan hasil dengan maksimal dan kualitas yang tinggi. Selain itu data atau informasi yang diakses selalu terbaru, karena setiap ada perubahan yang terjadi dapat segera langsung diketahui oleh setiap pemakai.

Istilah multi user identik dengan jaringan computer, hal ini disebabkan karena multi user disebut juga dengan *multiple user* (banyak pemakai) guna mempercepat sumber daya guna sistem dan mendapat respon waktu yang cepat serta dapat digunakan oleh banyak pemakai dalam waktu bersamaan dengan sebuah server sebagai kontrolnya, sehingga perlu adanya sistem yang *multiple user*. Semua itu memungkinkan terjadi karena data yang tidak diolah tidak tergantung dan menyatu dalam program tetapi terlepas dalam satu kelompok data. (Sahid, 2006).

2.4. Sekilas Tentang Microsoft Visual Basic

Visual Basic merupakan bahasa pemrograman tercepat dan termudah untuk membuat suatu aplikasi dalam Microsoft Windows.

Visual Basic dibuat sebagai langkah pengembangan untuk menyesuaikan BASIC (Beginners All-Purpose Symbolic Instruction Code) yang berbasis DOS yang tidak mempunyai kemampuan menggunakan GUI dalam basis windows. (Herwinda, ST dan Ali Akbar, ST, 2005).

Visual Basic 6.0 juga merupakan bahasa pemrograman Object Oriented Programming (OOP), yaitu pemrograman yang berorientasi objek. Visual Basic 6.0 menyediakan objek-objek yang sangat kuat, berguna dan mudah dipakai, sehingga Visual Basic 6.0 begitu diidamkan oleh para programmer (Pamungkas Ir, 2000).

2.5. Jaringan Komputer

Model dasar komunikasi terdiri dari tiga peralatan komunikasi, yaitu komputer, alat komunikasi dan media komunikasi. Data dari komputer pengirim dikodekan oleh alat komunikasi yang disebut *ecoder*, diubah bentuknya sehingga dapat ditransmisikan lewat media komunikasi. Sinyal yang tiba pada penerima harus dikodekan kembali ke bentuk semula dengan alat komunikasi yang berupa dekoder. Barulah dengan demikian data dapat diterima oleh komputer penerima.

Jaringan komputer adalah kumpulan dari beberapa komputer, baik jaringan komputer yang berskala kecil seperti di rumah atau di kantor atau jaringan yang berskala besar seperti antarkota dan provinsi, atau jaringan komputer yang mendunia (internasional) seperti antarbenua atau antardunia, dimana komputer-

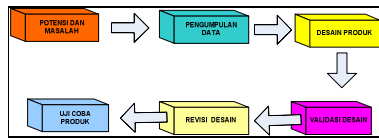
komputer tersebut saling berhubungan dan terorganisir (berintegrasi) antara komputer yang satu dengan komputer yang lain yaitu antara komputer server (sebagai induknya) dengan komputer terminal atau Client (sebagai anaknya). Dalam kehidupan sehari-hari, jaringan dapat diilustrasikan sebagai suatu perkumpulan tau kelompok yang saling berhubungan atau saling berkomunikasi antara pemimpin dengan bawahan. (Suarna, 2007)

3. METODE PENELITIAN

Untuk mengembangkan suatu sistem informasi pengadaan barang berbasis client service diperlukan persiapan dan perencanaan yang teliti. Dalam pengembangan ini akan dikemukakan model pengembangan sebagai dasar pengembangan produk. Model yang akan dikembangkan adalah mengacu pada model Research and Development (R & D). Rancangan pengembangan dengan desain R & D mempunyai tujuan untuk mengembangkan dan memvalidasi produk.

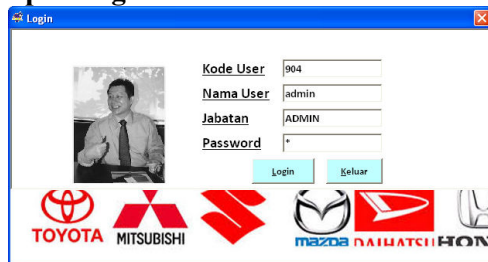
Menurut Sugiyono (2011) ada langkah pelaksanaan strategi penelitian dan pengembangan yang dilakukan untuk menghasilkan produk tertentu untuk menguji keefektifan produk yang dimaksud. Adapun langkah-langkah penelitian dan pengembangan ada sepuluh langkah sebagai berikut: (1) Potensi dan masalah, (2) Pengumpulan data, (3) Desain produk, (4) Validasi desain, (5) Revisi desain, (6) Ujicoba produk, (7) Revisi produk, (8) Ujicoba pemakaian, (9) Revisi produk, dan (10) Produksi missal. Adapun bagan langkah-langkah penelitiannya seperti ditunjukkan pada gambar berikut.

Adapun bagan langkah-langkah penelitiannya seperti ditunjukkan pada gambar berikut.



4. HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

1. Input Login



Gambar 4.1 : Form Login

Keterangan gambar 4.1 :

Form input login merupakan pintu pertama untuk membuka program aplikasi. Form ini juga berfungsi sebagai penyaring atau penyeleksi antara pengguna resmi atau pihak yang berwenang menggunakan program dengan para pemakai gelap atau pihak yang tidak berwenang. Dengan kata lain, form ini berfungsi untuk menjaga keamanan data dari pihak-pihak yang tidak bertanggung jawab.

2. Tampilan Menu

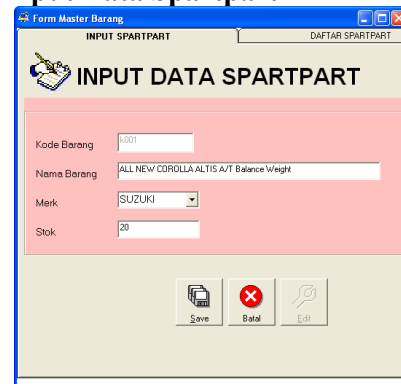


Gambar 4.2 : Tampilan Menu

Keterangan gambar 4.2 :

Form menu merupakan induk dari form-form lain yang ada dalam program. Form ini juga berfungsi untuk mengelompokkan form-form anak (*child*) sesuai dengan jenisnya masing-masing (master, transaksi, view, dan laporan). Melalui form ini, pengguna (*user*) dapat membuka form lebih dari satu. Misalnya pada saat *user* bekerja pada form input data Spartpart, secara bersama-sama dapat membuka form permintaan Spartpart tanpa menutup form input data Spartpart.

3. Input Data Spartpart



Gambar 4.3 : Form Master Spartpart

Keterangan gambar 4.3 :

Form master Spartpart berfungsi untuk menginput data Spartpart, melihat hasil input, dan untuk melihat jumlah stok Spartpart.

- 1) Isikan data untuk menambah data. Kode Spartpart diisi manual, Ketik datanya kemudian klik tombol simpan untuk menyimpan dan batal bila akan membatalkan proses

penyimpanan. Pada saat akan menyimpan akan muncul pesan konfirmasi "Data Yakin Disimpan" Klik Yes bila benar akan menyimpannya. Setelah proses penyimpanan form akan dalam keadaan mati.

- 2) Jika akan menghapus data yang sudah disimpan : Klik combo box Ccari kemudian klik berdasarkan apa yang akan dicari, misalnya pilih Kode Spartpart maka ketikkan Kode Spartpart yang ingin dicari pada text8 kemudian klik tombol hapus, akan muncul pesan konfirmasi "Yakin Data Dihapus?" klik yes bila benar ingin menghapus dan klik no bila tidak jadi menghapus data.
- 3) Jika akan Mengubah data yang sudah disimpan : Klik combo box Ccari kemudian klik berdasarkan apa yang akan dicari, misalnya pilih Kode Spartpart maka ketikkan Kode Spartpart yang ingin dicari pada text8 kemudian klik tombol ubah, semua data bisa diubah kecuali Kode Spartpart. Klik tombol simpan untuk menyimpan data yang sudah diubah dan klik batal bila tidak jadi mengubah.

KodeBarang	NamaBarang	Merk	Stok
K001	ALL NEW COROLLA ALTI SUZUKI		20
K002	ALL NEW COROLLA ALTI HONDA		20
K003	ALL NEW COROLLA ALTI AVANZA		20
K004	ALL NEW COROLLA ALTI TOYOTA		20
K005	ALL NEW COROLLA ALTI XENIA		20
K006	Filter Bensin	HONDA	20
K008	Filter Oli	HONDA	20
K007	Filter Udara	AVANZA	20
K009	Kempas Rem Belakang	HONDA	20
K11	Kempas Rem Belakang	HONDA	20
K12	Kempas Rem Depan	AVANZA	20

Gambar 4.4 : Form daftar spartpart Spartpart

Keterangan gambar 4.4 :

Form master daftar spartpart Spartpart berfungsi untuk melihat daftar spartpart yang dilakukan oleh petugas serta melihat daftar daftar spartpart Spartpart yang belum masuk. daftar spartpart Spartpart dilakukan jika stok suatu Spartpart tertentu jumlahnya menipis atau habis.

4. Input Permintaan Spartpart

Gambar 4.5 : Form Master Permintaan Spartpart

1. Isikan data untuk menambah data. No Order diisi manual, Ketik datanya kemudian klik tombol simpan untuk menyimpan dan batal bila akan membatalkan proses penyimpanan. Pada saat akan menyimpan akan muncul pesan konfirmasi "Data Yakin Disimpan" Klik Yes bila benar akan menyimpannya. Setelah proses penyimpanan form akan dalam keadaan mati.
2. Jika akan menghapus data yang sudah disimpan : Klik combo box Ccari kemudian klik berdasarkan apa yang akan dicari, misalnya pilih No Order maka ketikkan No Order yang ingin dicari pada text8 kemudian klik tombol hapus, akan muncul pesan konfirmasi "Yakin Data Dihapus?" klik yes bila benar

ingin menghapus dan klik no bila tidak jadi menghapus data.

3. Jika akan Mengubah data yang sudah disimpan : Klik combo box Ccari kemudian klik berdasarkan apa yang akan dicari, misalnya pilih No Order maka ketikkan No Order yang ingin dicari pada text8 kemudian klik tombol ubah, semua data bisa diubah kecuali No Order. Klik tombol simpan untuk menyimpan data yang sudah diubah dan klik batal bila tidak jadi mengubah.

NoOrder	Tanggal	Mesin	Kode Spartpart	Nama Spartpart	Stok	Mark	Unit
0001	15/10/2014	2	K1001	PAL NEW COROLLU 20	HONDA	20	1001
0002	15/10/2014	2	K1012	PERKOPAN PERKOPAN 20	HONDA	20	1002
0003	15/10/2014	2	K1006	PILAR TERAM 20	HONDA	20	1003
0004	15/10/2014	2	K1009	PILAR 10	HONDA	2	1004
0005	15/10/2014	2	K1003	PAL NEW COROLLU 20	HONDA	2	1005
0004	15/10/2014	2	K1004	PAL NEW COROLLU 20	TOYOTA	5	1004

Gambar 4.6 : Form Master Daftar Permintaan Spartpart

Keterangan gambar 4.6 :

Form master permintaan Spartpart berfungsi untuk mencatat permintaan Spartpart yang dilakukan oleh petugas Spartpart serta melihat daftar permintaan Spartpart yang belum masuk. Permintaan Spartpart dilakukan jika stok suatu Spartpart tertentu jumlahnya menipis atau habis

4. Input Data Pelanggan

Form Master Pemesan
INPUT PELANGGAN
DAFTAR PELANGGAN

Input Data PELANGGAN

Kode Customer: 0004
 Nama Customer: NITA
 Alamat: SEMARANG
 Kota: SEMARANG
 Telepon: 281827
 Contact Person: 232396871522

Buttons: Save, Cancel, Edit

Gambar 4.7 : Form Master data Pelanggan

1. Isikan data untuk menambah data. Kode Costumer diisi manual, Ketik datanya kemudian klik tombol simpan untuk menyimpan dan batal bila akan membatalkan proses penyimpanan. Pada saat akan menyimpan akan muncul pesan konfirmasi "Data Yakin Disimpan" Klik Yes bila benar akan menyimpannya. Setelah proses penyimpanan form akan dalam keadaan mati.
2. Jika akan menghapus data yang sudah disimpan : Klik combo box Ccari kemudian klik berdasarkan apa yang akan dicari, misalnya pilih Kode Costumer maka ketikkan Kode Costumer yang ingin dicari pada text8 kemudian klik tombol hapus, akan muncul pesan konfirmasi "Yakin Data Dihapus?" klik yes bila benar ingin menghapus dan klik no bila tidak jadi menghapus data.
3. Jika akan Mengubah data yang sudah disimpan : Klik combo box Ccari kemudian klik berdasarkan apa yang akan dicari, misalnya pilih Kode Costumer maka ketikkan Kode Costumer yang ingin dicari pada text8 kemudian klik tombol ubah, semua data bisa diubah kecuali Kode Costumer. Klik tombol simpan untuk menyimpan data yang sudah diubah

dan klik batal bila tidak jadi mengubah.

The screenshot shows a window titled 'Form Master Pemesan' with a sub-header 'DAFTAR PELANGGAN'. The main content is a table titled 'Daftar PELANGGAN' with the following data:

Kodecust	Nama	Alamat	Kota
1232	ANITA	SEMARANG	JAWA TENG
C001	DANI	SEMARANG	SEMARANG
C002	EKO	DEMAK	DEMAK
C003	DEDI	JEPARA	JEPARA
C004	NITA	SEMARANG	SEMARANG

Gambar 4.8 : Form daftar Pelanggan

Keterangan gambar 4.8 :

Form ini berfungsi untuk menginput data-data Pelanggan dan melihat daftar Pelanggan.

5. Input Transaksi Pemasukan Spartpart

The screenshot shows a window titled 'Form Transaksi Pemasukan Barang' with a sub-header 'Pemasukan SPARTPART'. It includes a date field 'Tgl' set to 15/10/14, and fields for 'No Order' (C001), 'Tgl Order' (15/10/2014), and 'Keterangan' (SEGERA). Below is a table with the following data:

No	KodeBrg	NamaBrg	Satuan	JmlPm
1	K001	ALL NEW COROLLA ALTI SUZUKI		100
2	K002	ALL NEW COROLLA ALTI HONDA		20

Gambar 4.9 : Form Transaksi Pemasukan Spartpart

Keterangan gambar 4.9:

Form ini berfungsi untuk mencatat Pemasukan Spartpart. Pemasukan Spartpart ini adalah Spartpart yang pernah di pesan beberapa waktu lalu yang disimpan melalui form permintaan Spartpart. No.order pada form ini sesuai no.order yang pernah dicatat pada form permintaan Spartpart. Begitu petugas

gudang menginput no.order, maka secara otomatis akan muncul daftar Spartpart yang pernah dipesan. Pada saat ditekan tombol *save*, secara otomatis jumlah stok Spartpart yang dimaksud akan bertambah dan daftar permintaan Spartpart dengan no.order tersebut akan terhapus (hilang) karena Spartpart yang dipesan telah selesai diproses dan masuk.

6. Input Transaksi Pengeluaran Spartpart

The screenshot shows a window titled 'Form Transaksi Pengeluaran Barang' with a sub-header 'PENGELUARAN SPARTPART'. It includes a 'No. NOTA' field (N003) and a 'Tgl Keluar' field (15/10/14). Below are fields for 'Kode Pmsn' (C004) and 'Pemesan' (NITA). A table shows the following data:

Kode Brg	Name Brg	Merik	Stok	Jumlah
K002	ALL NEW COROLLA ALTI S A/T Busi	HONDA	30	1

Gambar 4.10 : Form Transaksi Pengeluaran Spartpart

Keterangan gambar 4.10 :

Form ini berfungsi untuk mencatat pengeluaran Spartpart yang dilakukan oleh bagian Spartpart. Pengeluaran Spartpart ini dicatat berdasarkan no.Nota (Bukti Pengeluaran Spartpart) yang dikeluarkan oleh bagian Gudang

7. Form View Pemasukan Barang

The screenshot shows a window titled 'Form View Pemasukan Brg' with a sub-header 'VIEW BARANG MASUK'. It features logos for Toyota, Mitsubishi, Suzuki, Mazda, Daihatsu, Honda, and Ford. A table displays the following data:

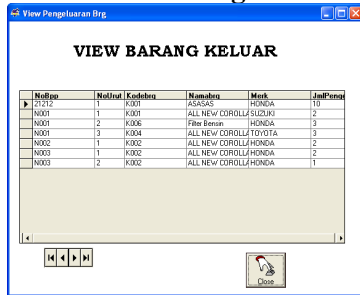
No	Tgl Pemas	Tgl Order	No	KodeBrg	Jumlah	Stok
1000	15/10/14	15/10/2014	1	K001		ALL NEW COROLLA
1000	15/10/14	15/10/2014	2	K002		ALL NEW COROLLA
1000	15/10/14	15/10/2014	1	K003		Fiber 04
1000	15/10/14	15/10/2014	2	K008		Fiber 04

Gambar 4.11 : Form view barang masuk

Keterangan gambar 4.11 :

Form view barang masuk berfungsi untuk melihat view barang masuk yang ada di gudang

8. Form View Barang Keluar



Gambar 4.12 : Form view barang keluar

Keterangan gambar 4.12 :

Form view barang keluar berfungsi untuk melihat view barang keluar yang ada di gudang

9. Hasil Output Laporan Data data pelanggan

Bengkel KUDA MAS "Auto Service"					
DATA PELANGGAN-CUSTOMER					
Kodecust	Nama	Alamat	Kota	Telp	Contoh_Pemas
1232	ARITA	SEMARANG	JAWA TENGAH	2121	20112121
0201	DANI	SEMARANG	SEMARANG	221212	221421
0202	BEO	SEMAK	SEMAK	1212	12121212
0203	DESI	REPARA	REPARA	221224	22124224
0204	NITA	SEMARANG	SEMARANG	201127	2021001127

Gambar 4.13 : Form laporan Data data pelanggan

10. Form Laporan Data pemasukan barang per tanggal



Gambar 4.14 : Form pemasukan barang per tanggal

Bengkel KUDA MAS "Auto Service"						
LAPORAN PENERIMAAN BARANG PER PERTANGGAL						
TglFisika	NoOrder	NoTua	KodeBrg	NamaBrg	Mark	IsiPemas
15/01/2014	0001	1	K001	ALL NEW COROLLA ALTIMA 67 Balace Wight	SUZUKI	100
15/01/2014	0001	2	K002	ALL NEW COROLLA ALTIMA 67 Bwt	HONDA	20
15/01/2014	0003	1	K008	Fiber Oil	HONDA	25
15/01/2014	0003	2	K008	Fiber Oil	HONDA	2

Gambar 4.15 : Hasil Output Laporan Data pemasukan barang per tanggal

11. Form Laporan Data pemasukan barang per periode



Gambar 4.16 : Form Laporan Data pemasukan barang per periode

Bengkel KUDA MAS "Auto Service"						
LAPORAN PENERIMAAN BARANG PER PERIODE						
TglFisika	NoOrder	NoTua	KodeBrg	NamaBrg	Mark	IsiPemas
15/01/2014	0001	1	K001	ALL NEW COROLLA ALTIMA 67 Balace Wight	SUZUKI	100
15/01/2014	0001	2	K002	ALL NEW COROLLA ALTIMA 67 Bwt	HONDA	20
15/01/2014	0003	1	K008	Fiber Oil	HONDA	25
15/01/2014	0003	2	K008	Fiber Oil	HONDA	2

Gambar 4.17 : Hasil Laporan Data pemasukan barang per tanggal

12. Hasil Output Laporan Data dan Stok Spartpart

Bengkel KUDA MAS "Auto Service"			
DATA BARANG (SPARTPART)			
Kode barang	Nama Barang	Mark	stok
K001	ALL NEW COROLLA ALTIMA 67 Balace Wight	SUZUKI	118
K002	ALL NEW COROLLA ALTIMA 67 Bwt	HONDA	35
K003	ALL NEW COROLLA ALTIMA 67 M7 Balace Wight	AVANZA	20
K004	ALL NEW COROLLA ALTIMA 67 M7 Bwt	TOYOTA	17
K005	ALL NEW COROLLA ALTIMA 67 M7 Fiber Benan	XENIA	20
K006	Fiber Benan	HONDA	17
K008	Fiber Oil	HONDA	47
K007	Fiber Ubers	AVANZA	20
K009	Kampas Rem Belakang	HONDA	20
K11	Kampas Rem Depan	HONDA	20
K12	Kampas Rem Depan	AVANZA	20
Grand Total:			354

Gambar 4.18 : Form data Spartpart

13. Form Laporan Data pengeluaran barang per tanggal

Gambar 4.19 : Form Laporan Data pengeluaran barang per tanggal

Bengkel KUDA MAS "Auto Service"
DATA PENGELUARAN SPARTPART PERTANGGAL

No. Nota	Tgl Keluar	Nama Cust	Kode Brg	Nama Brg	Mark	Uang Brg
0150014						
21212	15/01/14	QWOW	K001	ASASAS	HONDA	10
N001	15/01/14	DANI	K001	ALL NEW COROLLA ALTIS A/T Baha	SUZUKI	2
N001	15/01/14	DANI	K006	Fiber Besan	HONDA	3
N001	15/01/14	DANI	K004	ALL NEW COROLLA ALTIS M/T Basi	TOYOTA	3
N002	15/01/14	ECO	K002	ALL NEW COROLLA ALTIS A/T Basi	HONDA	2
N003	15/01/14	NITA	K002	ALL NEW COROLLA ALTIS A/T Basi	HONDA	2
N003	15/01/14	NITA	K002	ALL NEW COROLLA ALTIS A/T Basi	HONDA	1
rand Total						23

Gambar 4.20 : Hasil Laporan Data pengeluaran barang per tanggal

5.1. Kesimpulan

Dari hasil pengumpulan data dan analisa, yang penulis laksanakan di Bengkel KUDA MAS “Auto Service” Semarang, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Dengan adanya system pengadaan barang yang dibangun dapat berjalan secara sistematis sehingga dapat memperlancar kinerja karyawan.
2. Dengan dibangunnya sistem pengadaan barang ini, selisih jumlah barang antara data yang terdapat di gudang dengan data sebenarnya dapat teratasi karena sistem ini menggunakan suatu database dan berbasis Client Server.
3. Dengan dibangunnya suatu sistem yang terintegrasi dengan baik sehingga dapat menghambat penyampaian suatu informasi atau laporan yang dibutuhkan yang

dapat merugikan perusahaan baik waktu atau biaya

5.2. Saran

Dengan mempertimbangkan banyak hal yang ada pada Bengkel KUDA MAS “Auto Service” Semarang, maka penulis memberikan saran yang mungkin dapat dijadikan pertimbangan untuk kelancaran sistem Pengadaan barang pada Bengkel KUDA MAS “Auto Service” Semarang. adapun saran yang diajukan sebagai berikut :

1. Perlu adanya kerjasama yang baik serta hubungan timbal balik antar bagian dalam perusahaan sehingga pekerjaan dapat diselesaikan dan memperoleh hasil yang maksimal, akurat dan *up to date*.
2. Sebelum menjalankan sistem Pengadaan barang, perlu diadakan training mengenai system Pengadaan barang tersebut.
3. Pemeliharaan dan penyempurnaan sistem harus terus dilakukan sesuai perkembangan dan kebijakan perusahaan agar sistem ini dapat berfungsi sesuai dengan apa yang diinginkan.

Daftar Pustaka

- Abdul Kadir, 2008, “*Belajar Database menggunakan MySQL*”, Yogyakarta: Penerbit Andi
- Al Fatah, Hanif, *Analisis dan Perancangan Sistem Informasi untuk keunggulan Bersaing Perusahaan dan Organisasi Modern*, Andi Offset, Yogyakarta, 2007
- Alfred Mainassy (2013) dengan judul “*Implementasi Kebijakan Pengadaan Barang dan Jasa Secara Elektronik di Kabupaten*

- Halmahera*". ISSN: 2086-0404 Vol. 02 No 12 2013.
- Deni Mahdiana, 2011, "*Analisa dan Rancangan system informasi pengadaan barang dengan metode berorientasi objek studi kasus PT.Liga*". Jurnal Telematika AMIKOM Vol 3 No 2 ISBN 2085-725X.
- Drs Zukifli Amsyah, MLS., 2010, "*Manajemen Sistem Informasi*", Jakarta : Penerbit :PT Gramedia Pustaka Utama.
- Jogiyanto, HM, 2009, "*Analisis dan Desain Sistem Informasi*", Yogyakarta : Andi Offset
- Mc.Leod, Raymond, Jr, 2008 "*Management Information System*", Yogyakarta: Penerbit Andi
- Madcoms, "*Mahir dalam 7 Hari: Microsoft Visual Basic 6.0 + Crystal Report 7*", Yogyakarta : Andi Offset, 2010.
- Nana Suarna, 2007; "*Pemrograman Aplikasi Database*", Bandung: Yrama Widya
- Sahid, 2006; "*Jaringan Komputer dan Komunikasi Data*", Yogyakarta: Yudistira,.
- SP Hariningsih, 2008, "*Teknologi Informasi*", Yogyakarta: Penerbit PT. Graha Ilmu
- Sudirman, Eko Retnadi, Rina Kurniawati, 2012, "*Perancangan Program Aplikasi pengadaan barang Menggunakan Metode Analisis dan Desain Berorientasi Objek Model Unified Approach(UA)*". ISSN: 2302-7339 Vol. 09 No 18 2012.
- Sugiyono. (2011), "*Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D*" Bandung. Alfabeta.
- Teguh Wahyono, 2006; "*Sistem Informasi Konsep Dasar, Analisis Desain dan Implementasi*", Jogyakarta : Graha Ilmu,.

Biodata Penulis

Teguh Aji Yulianto, memperoleh gelar Sarjana Komputer (S. Kom.), Jurusan Sistem Komputer pada STEKOM PAT Semarang, lulus tahun 2014.