

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis kebutuhan dan perancangan sistem informasi pada penyusunan jadwal produksi atau RPS di PT XYZ, dihasilkan kesimpulan sebagai berikut.

1. Berdasarkan hasil wawancara dan observasi dihasilkan data-data analisis kebutuhan sistem E-RPS dan rancangan sistem informasi yang berupa *flowchart*, diagram-diagram, dan desain antarmuka sistem E-RPS yang sesuai dengan kebutuhan pengguna.
2. Berdasarkan hasil wawancara, diperlukan beberapa kebutuhan utama pada sistem, yaitu memiliki atau menyimpan master data, dapat melakukan proses transaksi penyusunan jadwal produksi atau *Report Production Schedule* (RPS), menampilkan jadwal produksi yang sudah tersusun sesuai dengan kebutuhan produksi produk, dan menampilkan laporan data jadwal produksi dalam bentuk grafik/diagram.
3. Desain atau tampilan sistem informasi dirancang dengan sederhana agar mudah dipahami, perancangan antarmuka sistem E-RPS dibuat dengan menggunakan wireframe low-fidelity dan high-fidelity untuk menggambarkan tampilan sistem.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian ini, terdapat beberapa saran yang diberikan oleh penulis sebagai berikut.

1. Sistem dapat dikembangkan sesuai dengan hasil analisis kebutuhan dari pengguna dan dapat dipahami dengan mudah oleh pengguna, serta memiliki tampilan yang *user friendly* agar mudah untuk digunakan.

2. Rancangan sistem dapat dilanjutkan di kemudian hari sampai mencakup kepada data-data karyawan yang bertugas untuk melakukan proses produksi, sehingga karyawan produksi dapat mengetahui jadwal shift per-orang dan tugas produksi yang akan mereka jalankan melalui sistem informasi E-RPS tersebut.
3. Bagi peneliti selanjutnya, hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan perbandingan dan referensi penelitian, serta dapat mengembangkan penelitian dengan lebih baik dengan data-data yang lebih lengkap dan lebih akurat.



DAFTAR PUSTAKA

- [1] “Making Indonesia,” *Mak. Indones.*, pp. 1–8, 2019, doi: 10.7591/9781501719370.
- [2] G. Erboz, “How to Define Industry 40: The Main Pillars of Industry 4.0,” *Manag. Trends Dev. Enterp. Glob. Era*, no. November 2017, pp. 761–767, 2017.
- [3] A. Kristanto, “9 Pilar Teknologi di Revolusi Industri 4.0,” 2019. <http://agungkristanto.ie.uad.ac.id/2019/10/9-pilar-teknologi-di-revolusi-industri.html>.
- [4] A. Wuryanto, “Integrasi Sistem Informasi Dan Teknologi Informasi Melalui Metode Enterprise Architecture Planning pada PT. Kayu Permata Bekasi,” *Ilmu Pengetah. Dan Teknol. Komput.*, vol. 3, no. 2, pp. 151–158, 2018.
- [5] Nagitec, “Pentingnya Integrasi Sistem Bagi Perusahaan,” 2020. <https://nagitec.com/pentingnya-integrasi-sistem-bagi-perusahaan/#:~:text=Secara sederhana%2C integrasi sistem ini,komputer%2C jaringan%2C dan sebagainya.&text=Tentunya%2C ini akan mempercepat proses membuat keputusan>.
- [6] A. D. Pradita, “Proses Perencanaan Produksi Hingga Menjadi Produk Akhir (Finish Goods) di PT X, Karawang, Jawa Barat,” *Univ. Katolik Soegijapranata*, 2018.
- [7] “Quick Changeover untuk Tingkatkan Fleksibilitas Produksi,” 2013. <http://shiftindonesia.com/quick-changeover-untuk-tingkatkan-fleksibilitas-produksi/>.
- [8] Sri Wahyuningsih, “Perancangan Sistem Informasi Perencanaan Produksi Pt Katolec Indonesia Berbasis Web,” pp. 1–69, 2018, [Online]. Available: <https://ecampus.pelitabangsa.ac.id/pb/AmbilLampiran?ref=23218&jurusan=&jenis=Item&usingId=false&download=false&clazz=ais.database.model.file.LampiranLain>.
- [9] Fitri Ayu and Nia Permatasari, “perancangan sistem informasi pengolahan data PKL pada divisi humas PT pegadaian,” *J. Infra tech*, vol. 2, no. 2, pp. 12–26, 2018, [Online]. Available: <http://journal.amikmahaputra.ac.id/index.php/JIT/article/download/33/25>.
- [10] D. Damayanti, H. Sulistiani, and E. F. G. S. Umpu, “Analisis dan Perancangan Sistem Informasi Akuntansi Pengelolaan Tabungan Siswa pada SD Ar-Raudah Bandarlampung,” *J. Teknol. dan Inf.*, vol. 11, no. 1, pp. 40–50, 2021, doi: 10.34010/jati.v11i1.3392.

- [11] V. Muntihana, J. T. Informatika, F. Sains, and D. A. N. Teknologi, "Berbasis Web Dan Android Pada Klinik Gigi Lisda," 2017.
- [12] R. Milady, "Perancangan Sistem Pemesanan Produk Berbasis Web pada CV. Hanif Niaga Group," *Progr. Stud. Tek. Inform. Fak. Sains Dan Teknol. Univ. Islam Negeri Syarif Hidayatullah Jakarta*, pp. 110–112, 2016.
- [13] Odisha State Open University, "Management Information System : Basic Concepts," *Odisha State Open Univ.*, pp. 1–51, 2020.
- [14] J. Hutahaean, *Konsep Sistem Informasi*, 1st ed., vol. 3, no. 1. Yogyakarta: Penerbit Deepublish, 2014.
- [15] M. R. Adani, "Pengertian Sistem Informasi dan Contoh Penerapan pada Dunia Industri," *Sekawan Media*, 2021.
<https://www.sekawanmedia.co.id/sistem-informasi/> (accessed Nov. 03, 2021).
- [16] Y. Alsamawi, "Choosing Components of Information Technology Infrastructure for Business Information Systems," *Int. J. Comput. Inf. Technol.*, vol. 05, no. 06, pp. 548–555, 2016.
- [17] Y. Zainal ansori, "Pelatihan Pengenalan Perangkat Keras Dan Perangkat Lunak Komputer Untuk Siswa-Siswi Sdn 1 Desa Batu Tegi Kecamatan Air Nanningan," *Z.A. Pagar Alam*, vol. 1, no. 1, p. 35142, 2019.
- [18] R. Wardani and S. Si, "Program Pendidikan dan Pelatihan Profesi Guru Teknologi Informasi dan Komunikasi Rekayasa Perangkat Lunak," *Progr. Pendidik. dan Pelatih. Profesi Guru Teknol. Inf. dan Komun.*, pp. 1–43, 2012.
- [19] L.-H. T. Pham, T. Desai-Naik, L. Hammond, and W. Abdeljabbar, "Identifying the Components of Information Systems," *LibreTexts*, 2021.
https://workforce.libretexts.org/Bookshelves/Information_Technology/Information_Systems/Information_Systems_for_Business/01%3A_What_Is_an_Information_System/01%3A_What_Is_an_Information_System/1.02%3A_Identifying_the_Components_of_Information_Systems (accessed Nov. 03, 2021).
- [20] A. Calam, B. Andika, and A. Taka, "Sistem Informasi Dalam Program Komputer," *J. Ilm. Saintikom*, vol. 12, no. 3, pp. 193–200, 2013.
- [21] A. Eunike, N. W. Setyanto, R. Yuniarti, I. Hamdala, R. P. Lukodono, and A. A. Fanani, *Perencanaan Produksi dan Pengendalian Persediaan*, 1st ed. Malang: UB Press, 2018.
- [22] D. R. Kiran, *Production Planning and Control: A Comprehensive Approach*. Cambridge: Matthew Deans, 2019.
- [23] Y. Trimarsiah and M. Arafat, "Analisis Dan Perancangan Website Sebagai Sarana Informasi Pada Lembaga Bahasa Kewirausahaan Dan Komputer

- Akmi Baturaja,” *J. Ilm. MATRIK*, vol. Vol. 19 No, pp. 1–10, 2017.
- [24] Setiyowati and S. Siswanti, *Perancangan Basis Data & Pengenalan SQL Server Management Studio*, 1st ed. Semarang: Lembaga Penelitian dan Pengabdian Masyarakat Universitas Dian Nuswantoro Semarang, 2021.
- [25] H. N. Putra, “Implementasi Diagram UML (Unified Modelling Language) dalam Perancangan Aplikasi Data Pasien Rawat Inap pada Puskesmas Lubuk Buaya,” *Sink. J. dan Penelit. Tek. Inform.*, vol. 2, no. 2, pp. 67–77, 2018, [Online]. Available: <https://jurnal.polgan.ac.id/index.php/sinkron/article/view/130>.
- [26] T. A. Kurniawan, “Pemodelan Use Case (UML): Evaluasi Terhadap beberapa Kesalahan dalam Praktik,” *J. Teknol. Inf. dan Ilmu Komput.*, vol. 5, no. 1, p. 77, 2018, doi: 10.25126/jtiik.201851610.
- [27] M. R. Adani, “Komponen dan Cara Membuat ERD (Entity Relationship Diagram) yang Tepat,” *Sekawan Media*, 2021. <https://www.sekawanmedia.co.id/apa-itu-erd/> (accessed Nov. 04, 2021).
- [28] W. Nugraha and M. Syarif, “Penerapan Metode Prototype Dalam Perancangan Sistem Informasi Penghitungan Volume Dan Cost Penjualan Minuman Berbasis Website,” *JUSIM (Jurnal Sist. Inf. Musirawas)*, vol. 3, no. 2, pp. 94–101, 2018, doi: 10.32767/jusim.v3i2.331.
- [29] W. Wilinny, C. Halim, S. Sutarno, N. Nugroho, and F. A. M. Hutabarat, “Analisis Komunikasi Di PT. Asuransi Buana Independent Medan,” *J. Ilm. Simantek*, vol. 3, no. 1, pp. 1–6, 2019.
- [30] Fairuzelsaid, “Konsep Analisis Sistem,” *Fairuzelsaid.Upy.Ac.Id*, 2020. <https://fairuzelsaid.upy.ac.id/analisis-dan-desain-sistem-informasi/konsep-analisis-sistem/>.
- [31] A. Setiawan and Dkk, “Analisis Kebutuhan Sistem Informasi Perwalian Mahasiswa,” *Konf. Nas. Sist. Inform.*, no. January 2017, pp. 0–4, 2016, [Online]. Available: <https://www.researchgate.net/publication/312601617>.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Transkrip Wawancara terkait Penyusunan Jadwal Produksi

Narasumber:

1. Divisi PPC diwakili oleh Pak Dedy
2. Divisi Produksi diwakili oleh Pak Cahyo
3. Divisi Digitalization diwakili oleh Pak Asep

PT XYZ ingin mengembangkan sebuah sistem informasi yang akan digunakan untuk membantu dalam penyusunan jadwal produksi dikarenakan divisi yang menyusun jadwal produksi mengalami beberapa kendala sehingga membutuhkan suatu sistem yang dapat membantu proses mereka dalam menyusun jadwal produksi. Sebelum mengembangkan sistem tersebut diperlukan deskripsi sistem untuk membantu *developer* dalam mengembangkan sistem. Oleh karena itu, penulis sebagai salah satu pemegang pada divisi Digitalization di PT XYZ ditugaskan untuk menganalisis kebutuhan sistem dan membuat perancangan sistem tersebut dalam bentuk prototype.

Penulis : Selamat pagi, Pak. Saya dari divisi Digitalization ingin membahas terkait project E-RPS dan ingin tahu tentang RPS yang ada pada perusahaan ini. Apakah ada waktu, pak?

PPC : Iya selamat pagi, mbak. Silahkan saja kalau ingin mengetahui tentang RPS, ini kebetulan juga saya sedang mengakses file RPS.

Penulis : Wah kebetulan sekali, pak. Ini sedang menyusun RPS atau bagaimana, pak?

PPC : Tidak, mbak. Ini hanya mengakses data-data RPS saja.

- Penulis : Oh baik pak, saya kira sedang menyusun RPS. Sebelumnya saya mau tanya pak, kan nantinya ini akan dibuat sistem untuk RPS, memangnya untuk saat ini sistem pembuatan RPS dilakukan seperti apa pak?
- PPC : Sekarang ini RPS dibuat menggunakan Microsoft Excel, mbak. Ini aja data-datanya banyak sekali disimpan di Excel semua. Ini saya buka filenya mbak, kalau mau lihat biar lebih jelas.
- Penulis : Wah boleh pak, saya pengen tahu juga seperti apa. Kalau menggunakan Excel cukup repot ya, pak? Datanya ada banyak sekali.
- PPC : Iya mbak, agak lama juga aksesnya kalau datanya banyak gini. Ini aja udah ada yang sampai ribuan mbak datanya.
- Penulis : Wah banyak juga ya, pak. Kalau selama ini waktu pembuatan RPS kira-kira kendalanya apa saja pak?
- PPC : Kalau untuk kendalanya ada beberapa mbak, terutama dalam penyusunan jadwal produksi itu butuh waktu yang lebih lama karena harus mengurutkan datanya satu-satu per-kategori. Biasanya nyusun jadwal itu bisa 3-7 hari sebelum proses produksi. Terus selain itu juga datanya kan banyak ya mbak, itu kadang bisa salah waktu memasukkan data atau waktu ngedit data juga bisa salah, intinya bisa ada *human error* yang terjadi, itu kan cukup merugikan karena harus mengoreksi lagi datanya satu-persatu jadi butuh waktu yang lebih lama lagi.
- Penulis : Oh, berarti kurang efektif dan efisien ya pak dalam penggunaan waktunya juga. Untuk pembuatan RPS ini siapa saja yang terlibat pak?
- PPC : Iya mbak, betul sekali. Untuk penyusunan RPS ini hanya dari divisi PPC saja mbak terutama saya yang bertanggung jawab.
- Penulis : Cukup memakan waktu juga ya pak pembuatan jadwal produksinya dengan proses yang manual seperti itu. Lalu kalau untuk proses atau urutan pembuatan RPS itu seperti apa ya pak?

PPC : Kalau untuk pembuatan RPS itu sendiri diawali dari divisi PPIC mbak, divisi di atas kita atau di atas divisi PPC. Jadi divisi PPIC itu yang menerima permintaan produk dari konsumen lalu mereka yang menyusun rencana produk yang akan diproduksi itu apa saja, biasanya disebut dengan BO atau *batch order*. Tapi dari rencana itu baru mentahannya mbak, intinya ya dari PPIC maunya produk A, B, C, dll tapi belum terencana detailnya seperti apa atau waktu produksinya mau kapan itu belum direncanakan. Nah, dari situ BO tadi diberikan ke kita atau divisi PPC dan kita yang bertugas mem-*breakdown* rencana produksi itu mau produksi produk apa saja, hari apa saja, atau mungkin mau pakai *line* produksi yang mana nanti kita yang merencanakan mbak. Setelah itu baru kita susun jadwalnya atau RPSnya itu menjadi jadwal produksi yang sudah terencana. Untuk penyusunan RPSnya itu kita juga bisa sebut simulasi RPS.

Penulis : Wah gitu ya, pak. Lalu kalau untuk menentukan jadwal produksi itu, misalnya mau produksi produk apa saja terus waktunya kapan saja itu apakah ada ketentuannya pak? Atau bebas saja mau produksi produk yang mana asalkan sesuai jadwal?

PPC : Oh itu ada ketentuannya mbak, jadi kita menyusun jadwal produksinya itu per-produk diurutkan sesuai dengan beberapa kategori yang dimiliki produk misalnya varian produk ada coklat, vanilla, atau mungkin strawberry nanti itu diurutkan sesuai prioritas mbak. Itu juga berhubungan dengan proses pergantian produksi produk dari satu produk ke produk yang lainnya atau disebutnya *changeover*.

Penulis : Proses *changeover* itu seperti apa ya pak, contohnya?

PPC : Nah ini Pak Cahyo mungkin bisa menjelaskan pak dari divisi produksi?

Produksi : Wah iya bisa bisa, jadi gini ya mbak contohnya kalau melihat dari varian produk itu misalnya ada varian vanilla sama coklat kita

prioritasnya vanilla mbak. Jadi produk vanilla kan bubuknya warna putih, lalu yang satunya kan cokelat. Kalau kita produksi produk dari vanilla ke cokelat, bubuk vanilla yang putih kecampur sama cokelat kan tidak masalah karena warnanya bisa ikut berubah jadi cokelat, tapi kalau kita produksi dari cokelat dulu nanti warna vanillanya tercampur warna cokelat kan berarti perlu dipertanyakan, produk vanilla harusnya warna putih kok bisa ada warna cokelatnya berarti kan tidak sesuai standar produksi itu mbak. Nah perubahan dari yang vanilla ke cokelat atau sebaliknya itu disebutnya *changeover* mbak, selama *changeover* itu dari produksi juga ada proses pembersihan mesin nanti ada material dan metode tersendiri untuk setiap *changeover* mbak.

Penulis : Oh berarti pembersihan mesin itu menggunakan material tertentu ya pak? Lalu untuk metodenya itu maksudnya seperti apa pak?

Produksi : Untuk material itu juga tergantung metodenya mbak. Metodenya ada bermacam-macam bisa hanya membersihkan mesin dengan menggunakan lap-lap khusus untuk mesin atau bisa juga membersihkan dengan material tertentu untuk membersihkan mesin secara keseluruhan.

Penulis : Oh seperti itu ya pak. Lalu kembali lagi ke penyusunan jadwal tadi ya pak, saya masih kurang paham. Untuk mengurutkan produk itu perkategori maksudnya seperti apa pak? Lalu kategorinya apa saja?

PPC : Oh iya mbak tadi saya belum jelaskan, itu tadi contoh ya mbak yang varian produk jadi ada prioritasnya vanilla dulu baru cokelat. Kalau untuk kategori yang lain ada beberapa mbak ini saja sampaikan secara urutannya ya mbak. Jadi yang pertama itu tadi dari jenis produk ke varian produknya,. Lalu ada yang namanya alergen, alergen itu bahan-bahan produk yang bisa memicu alergi. Lalu ada auger, auger itu alat untuk memasukkan produk ke kemasan sesuai dengan berat kemasannya, jadi auger ada bermacam-macam ukurannya. Lalu nanti

dari varian produk itu bisa langsung ditentukan juga material dan metode *changeover* yang akan digunakan.

Penulis : Berarti dari jenis produk, varian produk, alergen, dan auger ya pak. Lalu untuk material dan metode *changeover* itu mengikuti dari varian produknya.

PPC : Iya betul mbak, jadi urutan kategori-kategorinya seperti itu.

Penulis : Baik pak, lalu ini nanti di sistem kan terdapat data-data yang bisa dikelola atau disimpan juga ya pak. Untuk RPS sendiri ini data-data yang dibutuhkan untuk penyusunan jadwal produksi apa saja pak?

PPC : Kalau dari saya sesuai yang di Excel saja ya mbak, jadi untuk penyusunan jadwal produksi itu kan tadi ada yang kategori-kategori prioritas itu. Yang pertama ya pasti data product ya mbak, terus ada data alergen, auger, product variant, variant, sama variant category.

Produksi : Tambahan itu pak untuk data *changeover*nya juga jangan lupa

PPC : Iya juga ya pak, tambahan mbak berarti nanti juga perlu data material sama metode *changeover*nya. Terus sama satu lagi mbak kelupaan itu data production line, buat menentukan produknya mau diproduksi di line yang mana nanti juga perlu itu disimpan di sistemnya.

Produksi : Sama ini ya mbak ya, yang data *changeover* itu bisa nggak ya mbak kalau digabungkan sama product variant. Kan tadi material sama metode *changeover* itu mengikuti dari varian produknya.

Penulis : Bisa pak, nanti bisa dibuatkan datanya jadi nanti data product variant sama material dan metode *changeover*nya ya pak?

Produksi : Metodenya aja tidak apa-apa sih mbak, karena kalau material itu nanti juga sesuai dengan metodenya.

Penulis : Oh baik pak, berarti product variant sama metode *changeover* ya?

Produksi : Iya bener mbak. Eh tapi yang alergen itu juga butuh metode changeover khusus juga sih mbak jadi sama kayak yang product variant tadi jadinya. Production line juga perlu digabungkan datanya sama metode changeover soalnya setiap line itu mesinnya berbeda-beda jadi perlu durasi dari metode changeovernya itu juga perlu datanya mbak untuk mempermudah divisi produksi nanti.

Penulis : Berarti tadi jadinya yang digabungkan sama metode changeover itu product variant, alergen, sama production line ya pak?

Produksi : Nah iya bener mbak itu, satu lagi sih mbak. Setiap product variant kan berat kemasannya berbeda-beda ya mbak itu untuk mempermudah divisi produksi butuh data augernya juga mbak. Jadi nanti ada data product variant sama ada data augernya gitu gimana mbak, bisa atau nggak?

Penulis : Bisa pak, nanti sama kayak yang metode changeover tadi berarti ya datanya digabungkan untuk mempermudah membaca datanya?

Produksi : Iya mbak jadi dari divisi produksi langsung bisa membaca datanya mudah.

Penulis : Siap pak, nanti bisa dirancangan untuk datanya. Untuk tampilan jadwal RPSnya seperti apa ya pak nantinya?

PPC : Saya mau yang kayak Excel ini aja mbak, udah terbiasa pakai Excel dari dulu jadi kalau berubah nanti malah susah. Intinya bentuknya tabel-tabel aja mbak terus ada tanggalnya diurutkan. Terus ini ya mbak setiap jadwal nanti ada nomor khususnya ini kalau di saya namanya Document Number atau disingkat aja jadi Doc Num mbak. Sama kalau bisa didownload juga mbak tabelnya biar bisa diakses secara offline gitu gimana mbak?

Penulis : Bisa pak, nanti ada fitur untuk downloadnya. Kalau untuk urutan data di tabelnya apa saja pak? Apakah juga mau seperti yang di Excel ini?

- PPC : Iya mbak, tabelnya samakan aja karena udah terbiasa bacanya seperti ini. Urutannya ini ada tanggal, shift, product variant, alergen, auger, production line, qty (jumlah produk), metode dan material changeover sama durasi changeover ini untuk mempermudah divisi produksi juga.
- Penulis : Baik pak, kalau untuk pembuatan RPS ini nanti kita simulasi RPSnya berarti mengurutkan sesuai dengan kategori produk yang sudah dijelaskan tadi ya pak?
- PPC : Iya mbak benar, diurutkan saja dari prioritasnya mbak.
- Produksi : Sama ini lho pak, untuk approval jadwalnya apa nggak sekalian?
- PPC : Oh iya mbak, bisa tidak ya mbak nanti buat tampilan approval untuk menyetujui jadwal produksi. Jadi kan nanti kalau sudah selesai produksi sesuai jadwal itu ada proses approvalnya nah kalau dibuat di sistem apa bisa?
- Penulis : Ya bisa saja pak, memangnya selama ini untuk approvalnya itu dilakukan dengan cara apa pak?
- Produksi : Selama ini pake kertas terus tanda tangan mbak dari divisi produksi sama divisi PPC
- PPC : Iya mbak, jadi kan tadi jadwal yang sudah tersusun kita print untuk diberikan ke divisi produksi, nah sekalian itu kita ada dokumen approvalnya yang harus ditandatangani sebagai bukti produksi sudah berjalan. Terus kita juga ada proses yang namanya rework mbak, jadi produk yang gagal produksi atau tidak sesuai standar itu harus diulangi proses produksinya, nah produk yang mau dirework itu nanti dicatat dikertas approval sekalian untuk bisa dijadwalkan lagi di jadwal produksi selanjutnya.
- Penulis : Bisa pak nanti dibuatkan untuk rancangan proses approvalnya ya. Lalu kira-kira ada lagi tidak pak proses yang perlu dimasukkan ke dalam sistem?

- PPC : Mungkin udah itu saja sih mbak, proses simulasi RPS, approval, sama tabel jadwal produksi itu. Tampilannya yang *simple-simple* aja ya mbak biar kita juga mudah memahami.
- Produksi : Iya mbak yang *simple* aja, ini di divisi produksi juga banyak orang-orang yang udah tua. Wah kalau sistemnya ribet nggak bisa akses nanti malah nggak jadi produksi mbak. Hahahaha.
- Penulis : Siap pak, nanti dirancang supaya mudah dipahami.
- PPC : Eh sama ini mbak satu lagi, bisa nggak ada grafiknya gitu mbak untuk tahu setiap hari itu produksi berapa produk. Jadi bisa dilihat grafiknya misalnya satu bulan itu sudah produksi berapa produk saja gitu mbak.
- Penulis : Dalam bentuk grafik saja ya pak berarti?
- PPC : Iya mbak sebagai laporan gitu mbak, sama untuk memantau saja dari proses produksi yang sudah berjalan.
- Penulis : Bisa pak, grafiknya mau yang seperti apa pak?
- PPC : Grafik batang aja lah ya mbak atau sama grafik garis itu juga boleh mbak
- Penulis : Dua-duanya bisa dimasukkan pak itu nanti
- PPC : Wah ya boleh mbak dua-duanya aja sama bisa didownload juga ya mbak gambarnya. Sama nanti itu berarti grafiknya bisa dilihat untuk perhari atau perbulan gitu ya mbak.
- Penulis : Bisa saja pak, berarti nanti ada jangka waktu tertentu ya pak dari tanggal berapa sampai tanggal berapa gitu misalnya.
- PPC : Iya mbak gitu aja juga boleh.
- Penulis : Baik, pak berarti sudah semua ya ini pak. Besok waktu penyusunan RPS apa boleh lihat pak? Supaya tahu proses-prosesnya seperti apa.

PPC : Oh boleh mbak, dateng aja besok kalau pas simulasi RPS mbak nanti diberikan jadwalnya

Penulis : Siap pak, besok dikabari saja jadwalnya pak.

PPC : Oke mbak, terima kasih banyak ya mbak semoga lancar-lancar pengerjaannya

Penulis : Terima kasih, pak.

Untuk Pak Asep, ini sudah ada data-data kebutuhannya pak.

Pak Asep : Wah siap mbak udah dapet ya data-datanya. Ini tadi kan dari *user* ya mbak jadi ya seputar RPSnya saja, ini saya nanti di sistemnya sebagai administrator juga ada beberapa tambahan ya mbak untuk sistemnya.

Penulis : Wah apa saja ya pak?

Pak Asep : Yang pertama pasti proses login mbak, jadi nanti untuk user kalau tidak punya akun tidak bisa masuk ke sistem E-RPS mbak. Lalu pastinya ada fungsi user juga untuk menyimpan data-data user yang login di sistem, jadi nanti bisa dipantau siapa saja usernya. Untuk fungsi user nanti ada fungsi tambahan yaitu fungsi role untuk mengetahui role dari user tersebut apa saja. Lalu nanti ada fungsi menu juga mbak.

Penulis : Fungsi menu untuk apa ya pak?

Pak Asep : Nah ini di sistem kita fungsi menu itu untuk mengelola nama-nama module yang akan ditampilkan di side bar itu loh mbak yang daftar menu-menu itu. Nah kalau biasanya kan ada yang dikelola di-codingannya dari developer, tapi kalau dari kita itu dikelola dari dalam sistem jadi bisa ditambahkan langsung di dalam sistemnya.

Penulis : Oh berarti tinggal menambahkan dari sistem ya pak?

Pak Asep : Iya betul, jadi nanti kita tidak perlu mengelola dari codingannya

Penulis : Baik pak, terus apalagi tambahannya pak?

Pak Asep : Lalu ada fungsi module, itu nanti berhubungan dengan menu tadi mbak, jadi ada daftar module-module sistemnya bisa add data dan edit data juga. Terus ada fungsi role itu nanti untuk mengetahui user itu rolenya apa gitu mbak untuk membedakan setiap user, nanti bisa add dan edit datanya juga. Untuk Role ini nanti ada fungsi tambahannya itu fungsi “Access” dari situ nanti bisa dilihat, setiap role itu bisa mengakses module apa saja yang ada pada sistem.

Penulis : Baik, pak. Berarti itu nanti tambahannya ya pak fungsi login, menu, module, user, dan role.

Pak Asep : Iya mbak itu saja, satu lagi untuk fungsi tambahan itu yang bisa mengakses administrator aja mbak jadi user yang lain tidak bisa ya.

Penulis : Baik pak, sudah paham

Pak Asep : Siap mbak, silahkan dirancangkan ya dari data-datanya yang tadi. Nanti kalau masih ada yang kurang paham jangan takut tanya aja sama saya atau sama usernya nanti pasti dibantu kok.

Penulis : Siap pak, terima kasih banyak.

TABEL REVISI

No	Tugas Revisi	Halaman Revisi
1	Perubahan pada Use Case Diagram	Memberikan garis batas atau <i>boundary</i> pada fungsi use case, menghapus relasi <i>include</i> Login pada setiap use case (halaman 51-56). Menambahkan fungsi Login pada use case (halaman 51).
2	Perubahan pada Entity Relationship Diagram (ERD)	Mengubah format ERD dengan menghapus <i>foreign key</i> (FK) dan tipe data pada tabel ERD (halaman 107)
3	Menambahkan Physical Data Model (PDM)	Penambahan model PDM untuk menggambarkan data yang akan digunakan oleh sistem E-RPS (halaman 109)
4	Perubahan pada Physical Data Model (PDM)	Memperbaiki penamaan <i>foreign key</i> (FK) dari tabel data ProductionLineChangeOverDetail, ProductVariantMetodeChangeOver, ProductVariant, ProductVariantAuger, Variant, RPS, RPSWeek, dan RPSReport (halaman 109)
5	Perubahan pada Pemanggilan Gambar	Mengubah pemanggilan gambar pada Bab IV karena terdapat tambahan satu gambar model PDM (halaman 109, halaman 127-201)
6	Perubahan pada Kesimpulan	Memperbaiki kesimpulan pada Bab V (halaman 202)

7	Perubahan pada Logo UAJY	Mengganti logo lama UAJY dengan logo yang baru (halaman Cover)
---	--------------------------	--

