

BAB 7

KESIMPULAN DAN SARAN

7.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan dengan melakukan implementasi sistem informasi pada gudang bahan baku PT Roda Pasifik Mandiri, didapatkan kesimpulan penelitian yaitu sistem informasi yang telah dirancang pada penelitian ini dapat menghasilkan efisiensi pencarian barang sebesar 69,26% lebih cepat dibandingkan sebelum pengimplementasian sistem tersebut dilakukan. Hal ini dapat dilihat dengan adanya perubahan waktu pencarian yang sebelumnya adalah 4 menit 17 detik menjadi 1 menit 19 detik setelah dilakukannya implementasi sistem informasi.

7.2. Saran

Saran yang dapat penulis berikan pada PT Roda Pasifik Mandiri adalah untuk kedepannya Divisi Gudang Bahan Baku harus lebih menekankan SOP pencarian barang yang ada. Hal tersebut bertujuan agar dapat meminimalisir terjadinya kesalahan data dan menjaga kelancaran proses yang dapat berakibat pada tingkat produktivitas di gudang.


DAFTAR PUSTAKA

- Aziz, H., Choiri, M., & Rahman, A. (2013). Perancangan tata letak dan pallet racking system sebagai pendukung pengendalian barang di gudang produk jadi. *Jurnal Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Brawijaya*, 2(3), 348–359.
- Chatisa, I., Muslim, I., & Sari, R. P. (2019). Implementasi metode klasifikasi ABC pada warehouse management system PT. Cakrawala Tunggal Sejahtera. *Jurnal Nasional Teknik Elektro Dan Teknologi Informasi (JNTETI)*, 8(2), 123.
- Everest, C. G. (2005). *Database management*. McGrawHill: Minnesota.
- Aristanto, G. I. (2017). Perancangan tata letak gudang pada UD Diamond Jaya di Surabaya. *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Universitas Surabaya*, 6(2), 921–939.
- Pitoy, H. W. W., Hasan Jan, A. B., & Sumaraw, J. S. B. (2020). Analisis manajemen pergudangan pada gudang Paris Superstore Kotamobagu. *Jurnal EMBA*, 8(3), 252–260.
- Irfania, N., & Tjahjawati, S. S. (2022). Pembuatan standard operating procedure (SOP). *Jurnal Sistem Informasi dan Teknologi Informasi*, 1, 17–27.
- Mandasari, M., & Kaban, R. (2022). Perancangan sistem informasi perpustakaan berbasis web dengan metode Rapid Application Development (RAD) dan framework CSS Bootstrap. *Jurnal Poliprofesi*.
- Motroni, A., Buffi, A., Nepa, P., Pesi, M., & Congi, A. (2021). An action classification method for forklift monitoring in industry 4.0 scenarios. *Sensors*, 21(15), 1–20.
- Nugroho, R. (2012). Perancangan sistem informasi transaksi dan inventori di Toko Indah (Skripsi, Universitas Atma Jaya Yogyakarta).
- Paryanto, P., Reinhard, A. G., Widyanto, S. A., & Sudharto, J. (2022). Pengembangan prototype smart inventory system berbasis teknologi RFID untuk industri garmen. *Rotasi*, 24(3), 50–56.
- Ramaa, A., Subramanya, K., & Rangaswamy, T. (2012). Impact of warehouse management in supply chain. *International Journal of Computer Applications*, 54(1), 14–20.
- Ramadhan & Andrianingsih. (2024). Implementasi metode user centered design (UCD) pada web inventori Toko KickID. *Jurnal Sistem Informasi dan Teknologi Informasi*, 13(1), 50–62.
- Rini, M. N. A., Filiana, A., Saputra, L. K. P. S., Tamtama, G. I. W., Tanuwijaya, J. A., Kurniawan, L., & Surya, B. (2022). Pengembangan sistem pelacakan proyek berbasis web dengan Rapid Application Development berdasarkan studi kasus PT. XYZ. *Jurnal Media Informatika Budidarma*, 6(2), 1248–1257.

- Saidatuningtyas, I., Si, S., & Primadhani, W. N. (2021). Racking system dengan kebijakan class-based storage di gudang timur PT Industri Kereta Api (INKA) Persero. *Politeknik Pos Indonesia*, 11(1), 37–42.
- Simatupang, R. M. (2014). Penerapan metode user centered design untuk perancangan aplikasi berbasis web. *Informasi dan Teknologi Ilmiah (INTI)*, 3(1), 1–5.
- Sripathi, V., & Sandru, V. (2013). Effective usability testing: Knowledge of user centered design is a key requirement. *International Journal of Emerging Technology and Advanced Engineering*, 3(1), 627–635.
- Stephens, R. (2015). *Beginning software engineering*. John Wiley & Sons, Inc.
- Sunyoto, A. (2007). *Pemrograman database dengan Visual Basic dan Microsoft SQL*. CV Andi Offset.
- Sutabri, T. (2012). *Analisis sistem informasi*. CV Andi Offset.
- Valacich, J. S., & George, J. F. (2017). *Modern systems analysis and design* (8th ed.). Pearson Education Limited.
- Widhiarso, W., & Ernawati, R. (2022). Analisis penyebab ketidakcocokan stock opname komponen sparepart di gudang sparepart. *Radial: Jurnal Peradaban Sains, Rekayasa dan Teknologi*, 10(1), 181–191.
- Zahara. (2013). Perancangan aplikasi e-commerce penjualan sparepart forklift dengan metode UCD. *Pelita Informatika Budi Darma*, 5(2), 2–5.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Bukti Persetujuan Pengambilan Data Perusahaan

 **PT. RODA PASIFIK MANDIRI**
KAWASAN INDUSTRI TERBOYO MEGAH SEMARANG
TERBOYO INDUSTRI III NO. 7, Genuk, Semarang - JAWA TENGAH 50112
Telp. (024) 6584591, Fax. (024) 6584776

Semarang, 27 Oktober 2023

Nomor : 001/HRD/RPM/X/2023
Perihal : Izin Pengambilan Data


Kepada Yth,
Dekan Fakultas Teknologi Industri
Universitas Atma Jaya
Yogyakarta.

Menindaklanjuti surat dari Fakultas Teknologi Industri Universitas Atma Jaya, tentang izin pengambilan data terkait penelitian tugas akhir mahasiswa,

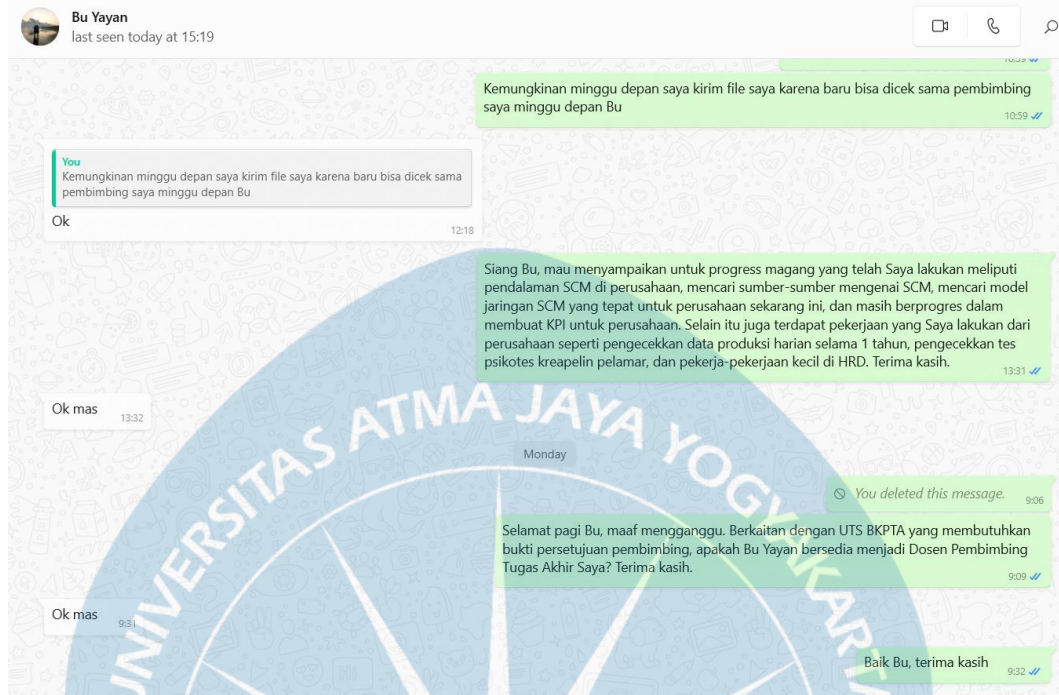
Nama : Ffrem Nathanael Suryanata
Npm : 200610644

Sehubungan dengan permohonan tersebut, kami mengizinkan kepada mahasiswa tersebut untuk mengambil data pendukung dalam penelitian Tugas akhir dengan ketentuan selama kegiatan mengikuti peraturan yang berlaku di perusahaan kami.

Demikian surat ini kami sampaikan atas perhatian dan kerjasamanya kami ucapkan terimakasih.

PT. Roda Pasifik Mandiri

PT. RODA PASIFIK MANDIRI
SEMARANG-INDONESIA
Ovi Yudha Pratiwi
(HRD)

Lampiran 2. Bukti Persetujuan Dosen Pembimbing



Lampiran 3. Transkrip Stakeholder Kepala Divisi Gudang Bahan Baku

Narasumber	Kepala Divisi Gudang Bahan Baku
Tanggal Observasi	21 September 2023
Lokasi	Jl. Terboyo Industri III, Terboyo Wetan, Kec. Genuk, Kota Semarang, Jawa Tengah
Jenis Observasi	Wawancara
Hasil Observasi	
Barang apa saja yang disimpan pada gudang?	Secara umum terdapat berbagai komponen sepeda, <i>e-bike</i> , dan <i>e-motor</i> , tetapi setiap gudang ada yang sama dan yang beda.
Berapa banyak gudang yang terdapat di PT RPM?	Kurang lebih ada sekitar 7 gudang bahan baku yang digunakan
Apakah setiap gudang tersebut sudah penuh?	Iya, sudah penuh semua. Malahan sekarang sampe ada yang diluar ruangan gudang.
Bagaimana proses pengambilannya bila penuh seperti itu?	Ya susah, karena jalannya tidak bisa dilewati oleh pekerja. Jadi ada yang ngambilin barang pesanan secara manual.
Apakah Bapak terdapat permasalahan yang ingin diselesaikan?	Pastinya kapasitas gudang yang lebih besar agar muat banyak. Tapi susah kalau menambah gudang

	lagi untuk sekarang ini. Mungkin yang perlu diselesaikan itu masalah SO barang yang sering ga sesuai sama data SAP nya. Ada yang kurang ada juga yang kelebihan, tapi seringnya kurang.
Bagaimana dengan teknologi yang sudah digunakan?	Untuk saat ini belum otomatis, masih manual secara keseluruhan kegiatan yang dilakukan di gudang. Pendataan stok biasanya menggunakan kertas dan ditempelkan jumlah stoknya di <i>wrapping</i> barang dan dimasukkan ke SAP saja.

Lampiran 4. Transkrip *Stakeholder* Kepala Seksi Divisi Produksi *Line 4*

Narasumber	Kepala Seksi Divisi Produksi <i>Line 4</i>
Tanggal Observasi	20 September 2023
Lokasi	Jl. Terboyo Industri III, Terboyo Wetan, Kec. Genuk, Kota Semarang, Jawa Tengah
Jenis Observasi	Wawancara
Hasil Observasi	
Apa saja yang dikerjakan di <i>line 4</i> ?	Seperti <i>line</i> produksi lainnya, di <i>line 4</i> ini mengerjakan perakitan <i>e-bike</i> atau sepeda listrik.
Bagaimana pembagian kerja yang berjalan saat ini?	Di <i>line 4</i> ini dibagi jadi dua area, area tim konveyor panjang dan pendek. Di tim konveyor pendek menangani proses pemasangan awal atau seperti <i>fork</i> , roda, <i>handlebar</i> , dan komponen yang bukan plastik. Kalau di tim konveyor panjang terdapat pemasangan lanjutan seperti <i>cover</i> plastik, baterai, kelengkapan, dan <i>wrapping</i> .
Bagaimana proses QC yang dilakukan?	Untuk proses QC dilakukan pada saat perakitan berjalan dan langsung diberi tanda dan catatan bila tidak sesuai dengan standarnya. Lalu yang terdapat tanda tersebut tidak akan di- <i>wrapping</i> dan masuk ke area <i>repair</i> . Nanti kalau sudah diperbaiki baru dikemas dan dimasukkan ke data SAP.

Berapa banyak <i>e-bike</i> yang bisa diproduksi seharusnya?	Tidak menentu dan cenderung dibawah target produksi. Untuk target produksi sekarang diangka 350 unit.
Berapa banyak operator yang terdapat di <i>line</i> 4?	Dengan target produksi sekarang ini, jumlah operatornya ada 75 operator.
Kenapa target produksinya susah tercapai?	Ada banyak faktornya terutama operator yang tidak masuk, sehingga ada beberapa pekerjaan yang dikerjakan oleh satu orang. Lalu pergantian model juga berpengaruh untuk jumlah yang dapat diproduksi. Model baru biasanya tidak dapat mencapai target karena operator masih belum terbiasa. Biasanya jumlah dapat mencapai target kalau partai panjang. Lalu juga pernah terjadi kerusakan pada konveyor sehingga perakitan jadi lebih lama dari yang seharusnya karena dilakukan di lantai produksi.
Bagaiman dengan <i>supply</i> bahan bakunya? Apakah lancar?	Untuk <i>supply</i> bahan dari gudang bahan baku masih stabil, namun pernah tidak <i>on schedule</i> jadi perakitan di <i>line</i> tertunda. Otomatis target produksi semakin menurun dari yang seharusnya dapat tercapai.

Lampiran 5. Transkrip *Stakeholder* Staf Divisi PPIC

Narasumber	Staf Divisi PPIC
Tanggal Observasi	22 September 2023
Lokasi	Jl. Terboyo Industri III, Terboyo Wetan, Kec. Genuk, Kota Semarang, Jawa Tengah
Jenis Observasi	Wawancara
Hasil Observasi	
Bagaimana pekerjaan di PPIC?	Secara singkatnya di bagian PPIC melakukan pembuatan jadwal produksi pada tiap <i>line</i> sesuai dengan permintaan pasar. Lalu pendataan stok barang yang ada di RPM dan pengajuan pembelian komponen untuk produksi.

Bagaimana untuk perencanaan produksinya?	Perencanaan produksinya disesuaikan dengan permintaan pasar dan jumlah tenaga kerja yang ada. Biasanya ada yang langsung tercapai dan ada juga yang perlu menggunakan jadwal baru karena masih belum tercapai.
Apakah ada permasalahan pada saat melakukan perencanaan?	Mungkin permasalahan kalau ada yang tidak tercapai dan permintaan yang tinggi jadi prioritas yang perlu diproduksi sulit dilakukan. Apalagi kalau ada permintaan perubahan tipe yang diproduksi dalam jangka waktu dekat karena permintaan pasar yang tiba-tiba berubah. Lalu adanya target produksi yang berkurang karena komponen yang seharusnya ada menjadi tidak ada pada data SAP.
Bagaimana komponen yang seharusnya diproduksi tidak ada?	Biasanya karena barang tidak sesuai dengan data di sistem SAP atau SO yang beda sama data SAP yang tersedia.

Lampiran 6. Transkrip *Stakeholder* Operator Divisi Gudang Bahan Baku

Narasumber	Operator Divisi Gudang Bahan Baku
Tanggal Observasi	21 September 2023
Lokasi	Jl. Terboyo Industri III, Terboyo Wetan, Kec. Genuk, Kota Semarang, Jawa Tengah
Jenis Observasi	Wawancara
Hasil Observasi	
Apa saja pekerjaan yang dilakukan di gudang?	Untuk sehari-hari biasa terima barang yang datang dan memasukkan ke gudang sama melakukan pengambilan barang yang diminta di ITR.
Apa ada kendala pada prosesnya?	Biasanya susah buat cari barang yang diminta karena barangnya berpindah-pindah dan gudang yang penuh jadi semakin susah. Kadang-kadang ada barang yang harus diambil sendiri tanpa pake <i>forklift</i> karena jalannya sudah tertutup oleh barang, jadi lebih cepat capek.

Kenapa tidak ditata barang yang menghalangi jalan?	Kadang sudah ditata tapi karena permintaan barang yang tinggi jadi dibereskan sebisanya. Waktu kerja juga mepet dan dari atasan kalau bisa tidak lembur.
Bagaimana dengan proses stock opname?	Kalau <i>stock opname</i> biasanya susah dilakukan karena akses jalan dan barangnya berpindah-pindah. Jadi kalau mau SO semua barang waktunya kurang. Kadang-kadang barangnya ada yang kurang ada juga yang kelebihan dari data SAP.
Apabila tidak ketemu bagaimana?	Kalau ada yang tidak ketemu nanti tetap dicari mungkin saja tercampur dan disampaikan ke atasan.

Lampiran 7. Hasil *Stock Opname* Gudang BIMO Bulan April

Hasil SO 1 April 2023 Gudang BIMO (SMGWSP10)									
No	Item No.	Item Description	On Hand	UoM	Job Number	FG Name	HASIL SO	Keterangan	
1	PDLPPBKKT09EB	PEDAL, E-BIKE, BK, UNIVERSAL, AXLE 9/16	114	PRS	E220072	E-BIKE 14 X 2.50 EXOTIC COOLTECH AX	114		Sesuai
2	EBMPPRMRMT09EBCLSE	SPEEDOMETER, E-BIKE, RM, EXOTIC, COOLTECH SE 1	294	PCS	E220060	E-BIKE 14 X 2.50 EXOTIC COOLTECH SE	100	-194	
3	EAEPPRMRMT09EBNBZ	COVER BATTERY, PLASTIC, E-BIKE NIMBUZZ	1,382.00	PCS	P220060	E-BIKE 14 X 2.50 PACIFIC NIMBUZZ	456	-926	
4	EBAAALSVT09EBNBZ	CONTROLLER, E-BIKE NIMBUZZ	929	SET	P220060	E-BIKE 14 X 2.50 PACIFIC NIMBUZZ	929		Sesuai
5	BSSTBKBKT09EBRLS	BASKET, E-BIKE, BK, PACIFIC, RELIUS	1,150.00	SET	P220079	E-BIKE 14 X 2.50 PACIFIC RELIUS	1,150		Sesuai
6	BRSTTBKBKT09CEB8968935	BB SET, E-BIKE, BK, PACIFIC, 89-96-89-35	1,600.00	SET	P220095	E-BIKE 14 X 2.50 PACIFIC VENTURA	1,600		Sesuai
7	BRALBKBKT09DG901A	BRAKE LEVER, ALLOY, E-BIKE, BK, PACIFIC, DG-901A	1,595.00	SET	P220095	E-BIKE 14 X 2.50 PACIFIC VENTURA	1,300	-295	
8	SDLPPRMRMT09CY8011	SADDLE LEATHER E-BIKE CY-8011	1,980.00	PCS	P220105	E-BIKE 14 X 2.75 PACIFIC VERTEX	1,295	-685	
9	DRSXVRMRMN06M315L	SHIFTER, BLACK, LEFT, 2S, INNER CABLE 1800mm, SHIMANO SL-M315-L	398	PCS	STCKSHLSMG010M		-	-398	
10	DRSXVRMRMN06M315L	SHIFTER, BLACK, LEFT, 2S, INNER CABLE 1800mm, SHIMANO SL-M315-L	31	PCS	STCKSHLSMG010M		-	-31	
11	CRSTBKBKNN06FOLDING	CARRIER FOLDING 16"	1,935.00	PCS	STOCK		-	-1935	
12	DRSPBKBKS01SLM3152	SHIFTER, BLACK, LEFT, 2S, INNER CABLE 1800mm, SHIMANO ALTUS SL-M315	7,822.00	PCS	STOCKSHIMANO		7,822		Sesuai
13		F/R HUB 14 6" 32 H	0	SET		26" NORIS PRO X	678		678
14		HANDLE STEM	0	PCS		16" SPLENDID 1.0	1,350		1350
15		FENDER	0	PCS		SYNCRS 5.0	35		35
16		F/R WHEEL	0	PCS		COOLTECH SE	39		39

Lampiran 8. Hasil *Stock Opname* Gudang BIMO Bulan Juli

HASIL SO GUDANG BIMO 09.07.2023 (SMGWSP10)									
No	Item No.	Item Description	On Hand	UoM	Job Number	FG Name	HASIL SO	Keterangan	
1	CWCSTBKBKT09EBE102	CRANK ARM, E-BIKE, BK, EXOTIC, UNIVERSAL, L: 102mm	399	SET	E220062	E-BIKE 14 X 2.50 EXOTIC VELOCE 2.0	299	-100	
2	PDLPPBKKT09EB	PEDAL, E-BIKE, BK, UNIVERSAL, AXLE 9/16	398	PRS	E220062	E-BIKE 14 X 2.50 EXOTIC VELOCE 2.0	296	-100	
3	BRALBKBKT09SPR	REAR MOTOR WHEEL SET, ALLOY, SILVER, TIRE TUBELESS 10" X 3.0	549	PCS	E230007	E-MOTOR 10" X 3.0 EXOTIC SPRINTER-PRIME	544	-5	
4	EBAAALSVT09EBETXTR	HANDLE SEAT, E-BIKE, SV, EXOTIC, X-TRACK	2,695	PCS	E230013	E-BIKE 14 X 2.50 EXOTIC X-TRACK	2695		Sesuai
5	EBHPPBKKT09E72IN1	HORN, E-BIKE, BK, EXOTIC, UNIVERSAL 2 IN 1, 48V-60V	2,695	PCS	E230013	E-BIKE 14 X 2.50 EXOTIC X-TRACK	2695		Sesuai
6	PDLPPBKKT09EB	PEDAL, E-BIKE, BK, UNIVERSAL, AXLE 9/16	2,695	PRS	E230013	E-BIKE 14 X 2.50 EXOTIC X-TRACK	2695		Sesuai
7	EAMPPBKKT09SV0VVL	MIRROR, E-BIKE, BK, UNIVERSAL, OVAL	200	PRS	E230014	E-BIKE 14 X 2.50 EXOTIC REVOLVE	200		Sesuai
8	RSTTBKBKT09E15	FRONT WHEEL, E-SCOOTER, BK, EXOTIC, UNIVERSAL, 10"	29	SET	E230022	E-SCOOTER 10 X 2.50 EXOTIC HR320	0	-29	
9	EBMPPRMRMT09EBE8RLS	SPEEDOMETER BRACKET, E-BIKE, BK, PACIFIC, RELIUS	195	PCS	P220079	E-BIKE 14 X 2.50 PACIFIC RELIUS	95	-100	
10	FRUJLJST14AZBMBKT09PC148A4	FRAME UNIT, E-BIKE, BK, PACIFIC, SKELETON 5.0	259	PCS	P220090	E-BIKE 14 X 2.50 PACIFIC SKELETON 5.0	259		Sesuai
11	BLXPPWHWHNN0EB	SNAP FITTING CLIP BODY COVER, E-BIKE, WH, UNIVERSAL	2,997	PCS	P220099	E-BIKE 14 X 2.50 PACIFIC VENTURA	2997		Sesuai
12	RFFPPVLT09CHP753	FORK REFLECTOR, E-BIKE, YL, UNIVERSAL, CHP-753	1,998	PCS	P220099	E-BIKE 14 X 2.50 PACIFIC VENTURA	1998		Sesuai
13	BRBALBKBKT09FLV110	FRONT DRUM BRAKE, E-BIKE, BK, UNIVERSAL, 110	2,693	SET	P230004	E-BIKE 14 X 2.50 PACIFIC ARMOUR	2693		Sesuai
14	EBKPPBKKT09EBPCAM	ALARM, E-BIKE, BK, PACIFIC, ARMOUR	2,693	PCS	P230004	E-BIKE 14 X 2.50 PACIFIC ARMOUR	2693		Sesuai
15	EBAAALSVT03BTFYTCCK	CONTROLLER, E-BIKE, SV, UNIVERSAL, 41-48V/500W, 17A, VOTOLTYPE, TFCV2-FB	2,693	PCS	P230004	E-BIKE 14 X 2.50 PACIFIC ARMOUR	2693		Sesuai
16	DRRSTBKBKS01ADT800SGSL	REAR DERAILLEUR, STEEL, BLACK, 8S, SHIMANO TOURNEY RD-TX800-SGSL	4,140	PCS	STCKSHLSMG010M		4140		Sesuai
17	CWSALBKBKS01AFM12108CB62L	CHAINWHEEL, ALLOY, BLACK, 22/36/41/70mm, AFM12108CB62L	1,248	SET	STCKSHIMANO		1248		Sesuai
18	DRRSTBKBKS01T2500	REAR DERAILLEUR, STEEL, BLACK, 7S, SHIMANO TOURNEY RD-T2500-GS	2,000	PCS	STCKSHIMANO		2000		Sesuai
19	DRSPBKBKS01SLM3152	SHIFTER, BLACK, LEFT, 2S, INNER CABLE 1800mm, SHIMANO ALTUS SL-M315	7,322	PCS	STCKSHIMANO		7322		Sesuai
20	DRSPBKBKS01STEF417R	SHIFTER, BLACK, RIGHT, 7S, INNER CABLE 2050mm, SHIMANO ST-EF41-7R	75	PCS	STCKSHIMANO		75		Sesuai
21	DRSPBKBKS01ASLM3158RA	SHIFTER, BLACK, RIGHT, 8S, INNER CABLE 2050mm, SHIMANO ALTUS SL-M315-8R	7,193	PCS	STCKSHIMANO		7193		Sesuai

Lampiran 9. Hasil Stock Opname Gudang BIMO Bulan September

HASIL SO BAHAN BAKU GUDANG BIMO 31.09.2023									
No	Item No.	Item Description	Job Number	FG Name	On Hand	Uslm	HASIL SO		Keterangan
1	RP1PPL1000E	FOAM REFLECTOR, E-BIKE, 1L, UNIVERSAL, ROUND TYPE	E220050	E-BIKE 14 X 2.20 EXOTIC VELOCE 1.0	4,200 PCS		4200		Sesuai
2	SAAPRBE1000BPC	PLATE NUMBER BRAND, E-BIKE, MOTOR, BK, PACIFIC, UNIVERSAL	P220090	E-BIKE 14 X 2.20 PACIFIC SHELTON 3.0	3,100 PCS		3100		Sesuai
3	CR0PFRK1000L35	CARRIER SADDLE, E-BIKE, BK, EXOTIC, COOLTECH 3.5	E220080	E-BIKE 14 X 2.20 EXOTIC COOLTECH 3.5	2,100 PCS		2100		Sesuai
4	SAUPRBE1000L35	REAR COVER, E-BIKE, BK, EXOTIC, COOLTECH 3.5	E220090	E-BIKE 14 X 2.20 EXOTIC COOLTECH 3.5	2,100 PCS		2100		Sesuai
5	SEAPRBE1000JUV	SEEDOMETER BRACKET, E-BIKE, BK, UNIVERSAL	E220000	E-BIKE 14 X 2.20 EXOTIC COOLTECH 3.5	3,100 PCS		3100		Sesuai
6	EAUPRBE1000TE1BEVCL18	FOOT REST COVER CONNECTOR, E-BIKE, PMA, EXOTIC, VELOCE 1.0	E220090	E-BIKE 14 X 2.20 EXOTIC VELOCE 1.0	2,100 PCS		2100		Sesuai
7	SEAPRBE1000T0008	SEEDOMETER, E-BIKE, PMA, EXOTIC, UNIVERSAL, 40x50mm	E220060	E-BIKE 14 X 2.20 EXOTIC VELOCE 1.0	2,100 PCS		2100		Sesuai
8	REAPRBE1000R00PH17	REAR FENDER REFLECTOR, E-BIKE, BK, UNIVERSAL, LONG 60x20mm, CAMP RH 717	E220050	E-BIKE 14 X 2.20 EXOTIC VELOCE 1.0	2,100 PCS		2100		Sesuai
9	EAUPRBE1000TE1P	FRONT STORAGE BOX, E-BIKE, BK, EXOTIC, EXPLORE	E220044	E-BIKE 14 X 2.20 EXOTIC EXPLORE	2,100 PCS		2100		Sesuai
10	SEAPRBE1000T00L4TTC1	CONTROLLER, E-BIKE, DV, EXOTIC, UNIVERSAL, 40x50x50mm, 17A, V0010LTYPE, 18.5A, 15VTC	E220044	E-BIKE 14 X 2.20 EXOTIC EXPLORE	2,100 PCS		2100		3 pemukiman
11	HBS1BAK1000SHW002.1	HANDLE STEM, E-BIKE, BK, 25x4200mm, 1.8t, 15H, 00002	E220044	E-BIKE 14 X 2.20 EXOTIC EXPLORE	2,100 PCS		2100		Sesuai
12	REAPRBE1000R00L3X	REAR BRACKET, 1000, BRACKS, E-BIKE, BK, EXOTIC, LUXOR	E220000	E-BIKE 14 X 2.20 EXOTIC LUXOR	30 PCS		30	1830	PCS
13	REAPRBE1000R00L304	HEAD PART, E-BIKE, BK, PACIFIC, UNIVERSAL, 200x40mm	P220090	E-BIKE 14 X 2.20 PACIFIC SHELTON 3.0	1,815 SET		1815	235	Disap gabung dengan partai sebelumnya (barang terpecah), partai 1500 dan sisa partai 250
14	REAPRBE1000R00L315	SHIFT AXLE, E-BIKE, E-MOTOR, PMA, UNIVERSAL, MID X 1 25mm, INCLUDE NUT	P220090	E-BIKE 14 X 2.20 PACIFIC SHELTON 3.0	1,815 SET		1815	250	Disap gabung dengan partai sebelumnya (barang terpecah), partai 1500 dan sisa partai 250
15	EAUPRBE1000T00B0	FRONT FOOT STEEL, E-BIKE, BK, L, 30mm, UNIVERSAL	P220014	E-BIKE 14 X 2.20 PACIFIC VENTURA K3	1,600 PCS		1600		Sesuai
16	SEAPRBE1000T00YR	REAR FOOT REST COVER, E-BIKE, BK, PACIFIC, VENTURA	P220014	E-BIKE 14 X 2.20 PACIFIC VENTURA K3	1,600 PCS		1600		Sesuai
17	HBS1BAK1000S04	BA 307, E-BIKE, BK, UNIVERSAL	P220108	E-BIKE 14 X 2.20 PACIFIC VERTX	3,000 SET		3000		ada 2 partai: 1500 dan 1500 dengan job no sama, bedanya berbeda
18	EAUPRBE1000T00BPC	PLATE NUMBER BRAND, E-BIKE, BK, PACIFIC, UNIVERSAL	P220108	E-BIKE 14 X 2.20 PACIFIC VERTX	4,500 PCS		4500		partai 1500 dan 3000 barang terpecah
19	SEAPRBE1000T00W02	HEAD MOUNT, E-BIKE, BK, UNIVERSAL, 200x40mm, 09-22	P220108	E-BIKE 14 X 2.20 PACIFIC VERTX	3,000 SET		3000		ada 2 partai: 1500 dan 1500 dengan job no sama, bedanya berbeda
20	EAUPRBE1000T00B10	FREEWHEEL, E-BIKE, BV, UNIVERSAL, 10T	P220109	E-BIKE 14 X 2.20 PACIFIC VERTX	3,000 SET		3000		ada 2 partai: 1500 dan 1500 dengan job no sama, bedanya berbeda
21	EAUPRBE1000T00B10	THROTTLE, E-BIKE, BK, UNIVERSAL, 3 SPEED	E220014	E-BIKE 14 X 2.20 EXOTIC V-PACIA	2,100 SET		2100		no barang

Lampiran 10. Dokumentasi Kegiatan Stock Opname pada Gudang Bahan Baku



Lampiran 11. Dokumentasi Penyimpanan Barang



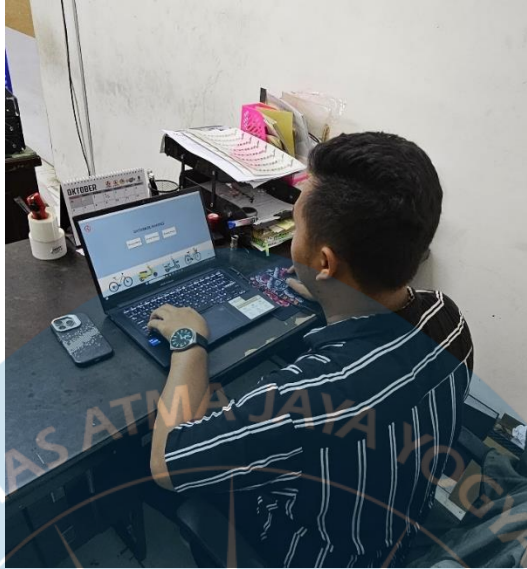
Lampiran 12. Dokumentasi Area Produksi PT RPM



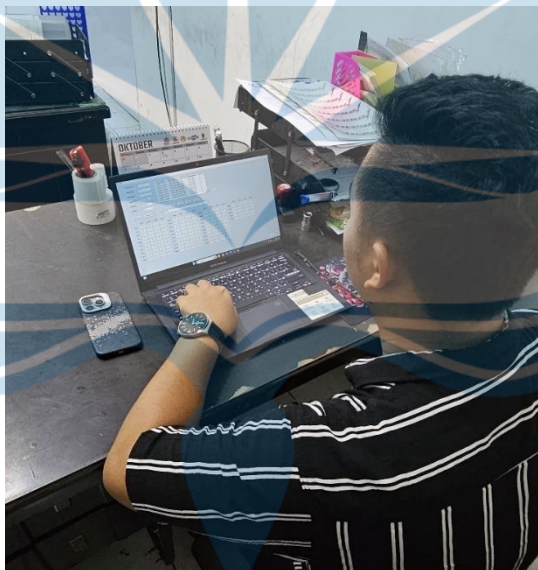
Lampiran 13. Dokumentasi Proses Bongkar Muat



Lampiran 14. Dokumentasi Proses Admin Menggunakan Sistem Informasi



Lampiran 15. Dokumentasi Proses Admin Menginput Barang



Lampiran 16. Logbook

Tanggal Bimbingan	Pembahasan
5 Maret 2024	Menginformasikan objek TA dan permasalahan yang akan diangkat.
14 Maret 2024	Bimbingan pengerjaan laporan bab 1.
26 Maret 2024	Bimbingan pengerjaan laporan bab 2.
19 April 2024	Bimbingan pengerjaan laporan bab 2 dan 3.

Tanggal Bimbingan	Pembahasan
24 April 2024	Bimbingan pengerjaan laporan bab 4.
26 April 2024	Bimbingan program Visual Basic 6.0.
6 Mei 2024	Bimbingan perbaikan laporan dan program Visual Basic 6.0.
10 Mei 2024	Bimbingan perbaikan laporan dan program Visual Basic 6.0.
15 Mei 2024	Bimbingan terkait perbaikan rancangan solusi.
21 Mei 2024	Bimbingan terkait perbaikan laporan dan program Visual Basic 6.0.
13 Juni 2024	Bimbingan terkait perbaikan laporan.
28 Juni 2024	Bimbingan terkait laporan dan program Visual Basic.
2 Juli 2024	Bimbingan mengenai penggunaan program.
3 Juli 2024	Bimbingan terkait implementasi solusi.
25 September 2024	Bimbingan dilakukan pada tanggal 24 September 2024 secara offline, mengenai revisi SSP yang dilakukan.
3 Oktober 2024	Bimbingan dilakukan pada tanggal 30 September 2024, mengenai perbaikan yang telah dilakukan pada <i>feedback</i> yang telah diterima sebelumnya.
7 Oktober 2024	Bimbingan yang dilakukan mengenai perbaikan laporan untuk pendadaran.

Lampiran 17. SOP Tertulis Sistem Informasi Gudang

SOP Sistem Informasi Gudang PT Roda Pasifik Mandiri

A. Persiapan dan Instalasi Sistem Informasi Gudang

- 1) Instal program exe sistem informasi gudang pada komputer atau laptop yang digunakan oleh admin. Setelah aplikasi terinstal, hubungkan aplikasi tersebut dengan Microsoft Access yang telah disiapkan sesuai kebutuhan gudang.
- 2) Konfigurasi database Microsoft Access untuk memasukkan data awal barang yang sedang ada di gudang. Pastikan setiap barang dicatat dengan tepat sesuai dengan nomor rak dan level rak tempat barang disimpan.
- 3) Lakukan pengujian awal untuk memastikan bahwa aplikasi berfungsi dengan baik, termasuk fitur pencatatan barang masuk, pencarian barang, barang keluar, dan perpindahan barang.
- 4) Aplikasi menampilkan kapasitas rak dan level (1-35 rak, 1-4 level per rak) dengan label yang menunjukkan sisa kapasitas dalam kilogram. Rak penuh akan ditandai dengan tulisan FULL berwarna merah.
- 5) Setiap kali ada barang masuk atau keluar, kapasitas rak otomatis diperbarui sesuai dengan data berat barang yang disimpan di database.

B. Langkah-Langkah Penggunaan Sistem Informasi Gudang

- 1) Admin gudang login ke aplikasi sistem informasi gudang dengan mengisi kolom username dan password.
- 2) Untuk pencarian barang, admin mengakses menu pencarian barang di aplikasi, kemudian memasukkan informasi barang yang dicari, seperti nama sepeda atau nama barang. Setelah hasil pencarian muncul, admin memberi tahu operator mengenai lokasi barang melalui smartphone.
- 3) Setiap kali ada barang masuk, operator melaporkannya kepada admin melalui smartphone. Admin kemudian memasukkan data barang baru tersebut ke dalam sistem, mencari rak yang tersedia, dan memberikan instruksi kepada operator untuk menempatkan barang di rak yang sesuai.
- 4) Saat barang keluar dari gudang, admin mencari barang yang akan dikeluarkan melalui aplikasi. Setelah menemukan lokasi barang, admin memberi tahu operator mengenai lokasi barang, lalu operator mengambil barang dari rak dan mengonfirmasikan kepada admin bahwa barang sudah keluar.
- 5) Dalam hal perpindahan barang antar rak, admin mengakses menu perpindahan barang, menentukan barang yang akan dipindahkan, dan mencari lokasi baru untuk penyimpanan. Admin kemudian memberikan instruksi kepada operator untuk melakukan perpindahan barang, dan operator memastikan barang dipindahkan ke lokasi yang telah ditentukan.
- 6) Semua komunikasi antara admin dan operator dilakukan melalui smartphone untuk memastikan koordinasi yang efisien.
- 7) Pastikan setiap langkah dilakukan sesuai dengan protokol keselamatan kerja dan SOP ini untuk menjaga efisiensi dan keamanan operasional gudang.

Lampiran 18. Gambar Rak Gudang



Lampiran 19. Hasil Cek Turnitin Laporan Tugas Akhir

Turnitin TA Final

ORIGINALITY REPORT

1 %

SIMILARITY INDEX

2 %

INTERNET SOURCES

0 %

PUBLICATIONS

0 %

STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1

ejournal.unsrat.ac.id

Internet Source

<1 %

2

Submitted to Universitas Brawijaya

Student Paper

<1 %

3

doku.pub

Internet Source

<1 %

4

e-journal.uajy.ac.id

Internet Source

<1 %

5

pt.scribd.com

Internet Source

<1 %

6

repository.trisakti.ac.id

Internet Source

<1 %

Exclude quotes Off

Exclude bibliography On

Exclude matches < 25 words