

# Production Results Data Management Information System PT. Putra Mandiri Intipack [Sistem Informasi Pengelolaan Data Hasil Produksi pada PT.Putra Mandiri Intipack]

Taufiki Ma'rufan<sup>1)</sup>, Nuril Lutvi Azizah<sup>\*,2)</sup>

<sup>1)</sup>Program Studi Ilmu Hukum, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia

<sup>2)</sup> Program Studi Teknik Informatika, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia

\*Email Penulis Korespondensi: [nurillutviazizah@umsida.ac.id](mailto:nurillutviazizah@umsida.ac.id)

**Abstract.** *Information systems using computer technology will make it easier for us to manage data. In this case there are problems in the process of recording the production data management information system at PT. Indipak's independent son. using a manual system can result in errors in the management of production data. Therefore, to overcome these problems a web-based production data management information system is needed. With this system, it can reduce errors in data storage and make it easier for the production department to input data. The purpose of this research is to build a production data management information system at PT. Putra Mandiri Intipack uses the codeigniter4 framework and uses the research and development method and the results of the blackbox test show that the production data management information system has all functioning features. The results of this study are in accordance with what is believed by PT. Putra Mandiri Intipack which includes management of data printing, lamination, slitting and sales. It is hoped that the existence of the system will make it easier for companies to manage production data properly.*

**Keywords** – Production data, Php, Mysql, Codeigniter Framework4.

**Abstrak.** *Sistem informasi dengan menggunakan teknologi komputer akan memudahkan kita dalam mengelola data. Dalam hal ini terdapat permasalahan dalam proses pencatatan sistem informasi manajemen data produksi di PT. Putra mandiri Indipak. menggunakan sistem manual dapat mengakibatkan kesalahan dalam pengelolaan data produksi. Oleh karena itu, untuk mengatasi permasalahan tersebut diperlukan sistem informasi pengelolaan data produksi berbasis web. Dengan adanya sistem ini dapat mengurangi kesalahan dalam penyimpanan data dan memudahkan bagian produksi dalam menginput data. Tujuan penelitian ini adalah membangun sistem informasi manajemen data produksi di PT. Putra Mandiri Intipack menggunakan framework codeigniter4 dan menggunakan metode research and development dan hasil pengujian blackbox menunjukkan bahwa sistem informasi manajemen data produksi memiliki semua fitur yang berfungsi. Hasil penelitian ini sesuai dengan apa yang diyakini oleh PT. Putra Mandiri Intipack yang meliputi manajemen pencetakan data, laminasi, slitting dan penjualan. Diharapkan dengan adanya sistem akan memudahkan perusahaan dalam mengelola data produksi dengan baik.*

**Kata Kunci** – Data Produksi, Php, Mysql, Condeigniter Framework.

## I. PENDAHULUAN

Hasil produksi kemasan pada perusahaan PT Putra mandiri Intipack meliputi kemasan makanan beku, kue makanan ringan, kertas jungkit, filter asetat rokok, minyak goreng dan margarin. Pada saat ini system informasi pengelolaan data dibutuhkan oleh perusahaan agar memudahkan pendataan secara komputerisasi dan cepat. Peningkatan teknologi pada saat ini telah meningkat begitu pesat mengingat telah menjadi tjuan media informasi [1]. Secara merata perusahaan kecil maupun perusahaan besar menjadikan media komputer sebagai peran utama untuk memudahkan perusahaan dalam menyimpan dan mengelola data secara cepat dan aman. Adanya teknologi tersebut dapat membantu dan memudahkan suatu perusahaan dalam melakukan pekerjaanya.

Salah satunya perusahaan PT. Putra Mandiri Intipack yang bergerak di bidang percetakan kemasan masih sering kali menghadapi permasalahan pada pendataan hasil produksi. Dalam pengelolaan data hasil produksi PT. Putra Mandiri Intipack masih memiliki beberapa kekurangan yang mana salah satunya adalah sampai saat ini di perusahaan masih manual menggunakan pectatan media kertas dan kurang efesien[2]. Sehingga tidak dapat melakukan pengimputan data dalam waktu yang bersamaan karena pembuatan laporan yang masih tercatat secara fisik membutuhkan waktu yang lama dalam mengelola dan penyimpanan data[3]. Maka dari itu hal tersebut masih kurang efesien dan rentan terhadap kesalahan bagi pelaku bisnis dalam melakukan pendataan[4]. Kegunaan sistem komputer dapat meringankan kinerja perusahaan bisa juga memberikan efesiensi pekerja. tidak hanya dalam hal simpan data melainkan juga dapat mengetahui informasi yang akurat dan tepat maka dalam hal ini sangat di perlukan kerangka sistem informasi yang baik[5].

Permasalahan yang timbul pada perusahaan PT. Putra Mandiri intipack adalah perusahaan memerlukan suatu sistem informasi yang bisa dimanfaatkan untuk melakukan pendataan dan pengelolaan data hasil produksi. Dalam hal ini PT. Putra Mandiri Intipack memerlukan perancangan sistem informasi pengelolaan data produksi untuk memudahkan dalam pendataan hasil produksi. Adanya sistem informasi tersebut dapat memudahkan perusahaan dalam melakukan pendataan hasil produksi dan akan mendapatkan data yang akurat sesuai dengan hasil pendataan yang sudah dilakukan di PT. Putra Mandiri Intipack[6].

Saat ini dengan menggunakan framework yang tepat membuat pengembangan sistem informasi berbasis web menjadi lebih sederhana. framework adalah sebuah kerangka kerja yang digunakan untuk mengembangkan website. framework ini digunakan untuk membantu web developer dalam mencatat baris code. Dengan menggunakan sistem pembuatan kode lebih sederhana dan cepat[7].

## II. METODE

Metode penelitian Research and development(R&d)[8] adalah strategi penelitian yang dimanfaatkan untuk menyampaikan item tertentu dan menguji kepraktisan item tersebut. biasanya digunakan untuk menggambarkan fase proses ini, yang mencakup mempelajari temuan penelitian yang terkait dengan aplikasi yang akan dikembangkan, membuat sistem berdasarkan temuan ini, melakukan uji lapangan di tempat yang pada akhirnya akan digunakan, dan merevisi sistem untuk mengatasi kekurangan yang ditemukan. dalam tahap pengujian. program yang lebih ketat hingga data dari uji lapangan menunjukkan bahwa aplikasi tersebut memenuhi tujuan perilaku yang ditentukan. [9]. penelitian ini di lakukan secara langsung pada PT. Putra Mandiri Intipack yang beralamat di jl.watesari Kec.Balongsendo Kab.Sidoarjo.

### 1.1 Teknik pengumpulan data

Empat metode berikut digunakan oleh penulis untuk mengumpulkan data dan memperoleh informasi yang di perlukan untuk laporan penelitian ini.

- A. Metode Observasi (Observation research)
  - mengumpulkan suatu data dengan cara melakukan observasi secara langsung dilapangan yang beralamat di PT. Putra Mandiri Intipack yang beralamat di jl.watesari Kec.Balongsendo Kab.Sidoarjo, observasi di lakukan untuk melihat secara langsung diperusahaan[10].
- B. Metode Studi Pustaka (Library Research)
  - Melihat refrensi yang dapat di gunakan sebagai pembantu dalam perencanaan penelitian yang didapat dari berbagai sumber buku ilmiah untuk mendapatkan gambaran hipotetik yang berhubungan dengan pemulis kajian ini[11].
- C. Wawancara

Wawancara adalah mencari informasi dengan cara memberikan pertanyaan secara langsung baik secara mendasar maupun tidak struktur yang bertujuan untuk mendapatkan data yang luas tentang objek yang akan diteliti[12].

#### D. Analisis kuesioner penelitian

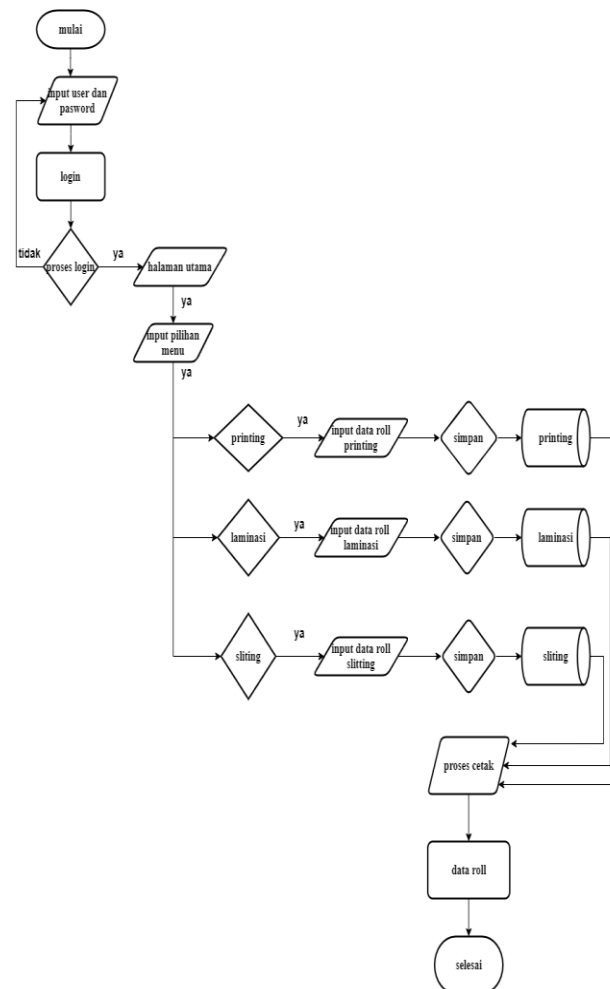
Pada penelitian pengelolaan data hasil produksi di PT.Putra Mandiri Intipack Yang menjadi objek penelitiannya adalah karyawan .kuesioner di sebar menggunakan .Google form ke berbagai media social agar data di kuesioner dapat di olah datanya [13].

### 2.1 PERANCANGAN SISTEM

Berdasarkan analisis dan strategi peningkatan di atas,perakitan aplikasi sebagian besar akan di mulai dengan rencana kerangka kerja terlebih dahulu. Dimana konfigurasi kerangka kerja adalah siklus yang dalam bingkai,mengingat langkah-langkah fungsional untuk penanganan informasi dan teknik untuk tugas-tugas jaringan yang mendukung secara emosional dan merencanakan kerangka kerja yang akan menyerupai apa yang akan terjadi.

#### A. Flowchart User

Flowchart user menggambarkan diagram alur dari prosedur menu login. Login digunakan untuk masuk ke menu yang ada di dalam aplikasi, dilakukan dengan masuk ke menu login kemudian memasukkan username dan password. Username dan password di centang, jika benar user dapat mengakses menu yang sesuai hak aksesnya. Jika salah, maka ulangi Username dan password sampai benar. Berikut ini alur flowchart user untuk aplikasi yang dibangun :

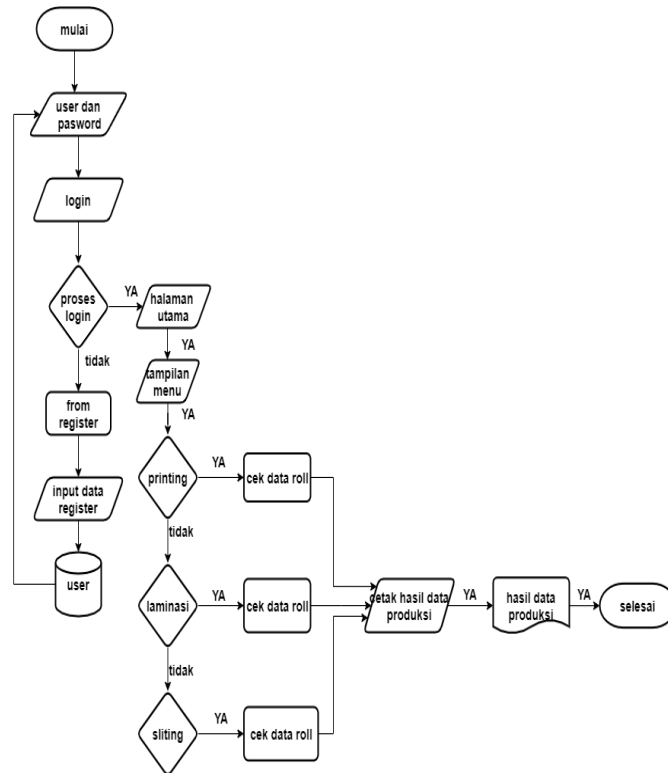


**Gambar 1.** Flowchart User

Dari gambar 1 Apabila ingin memasukkan data hasil produksi maka harus masuk ke dalam sistem terlebih dahulu. Setelah login maka user bisa menginput data laporan produksi tersebut dan menyimpan data melalui sistem ini.

### B. Flowchart Admin

Berikut adalah alur flowchart admin untuk aplikasi yang dibangun:

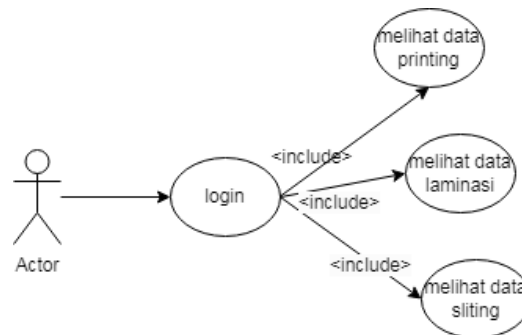
**Gambar 2.** Flowchart Admin

Gambar 2 pada halaman admin, admin harus masuk dengan username dan password yang sudah ada. Admin dapat melihat dan menyimpan data laporan hasil produksi yang sudah masuk.

### C. Use Case Diagram

Use case adalah perangkat yang dilakukan untuk membuat tampilan pemodelan sebuah user dan sistem. karena lebih muda bagi peneliti untuk memberikan ulasan, pemodelan ini sangat penting untuk proses pengembangan perangkat lunak [14]

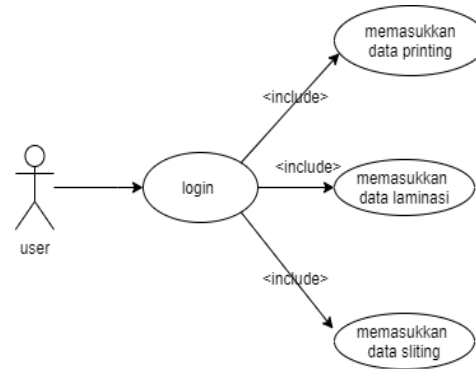
#### 1. Use case login admin



**Gambar 3.**Use Case Login Admin

Gambar 3Menunjukkan admin masuk dengan memasukkan username dan password dan mengklik tombol login.selanjutnya ,sistem akan memeriksa apakah username dan password sudah benar. admin dapat mengelola halaman data produksi dengan menghapus data,melihat data dan menyimpan data.

## 2. Use case login user

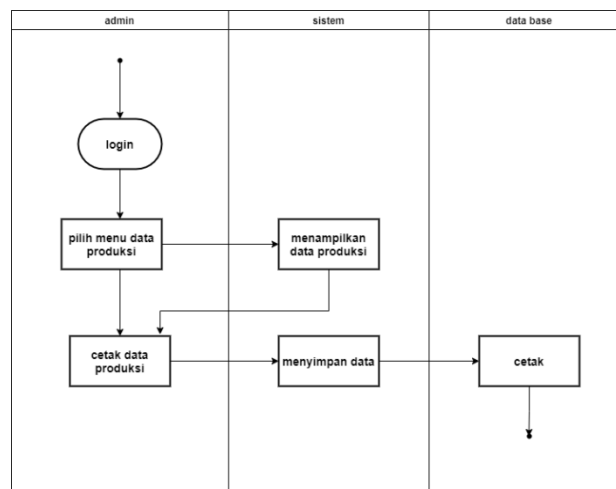
**Gambar 4.**Use Case User

Gambar 4 merupakan user dapat melihat tampilan home atau beranda,kemudian user dapat memasukkan data yang ingin di input pada menu printing, laminasi dan sliting

## D. Activity Diagram

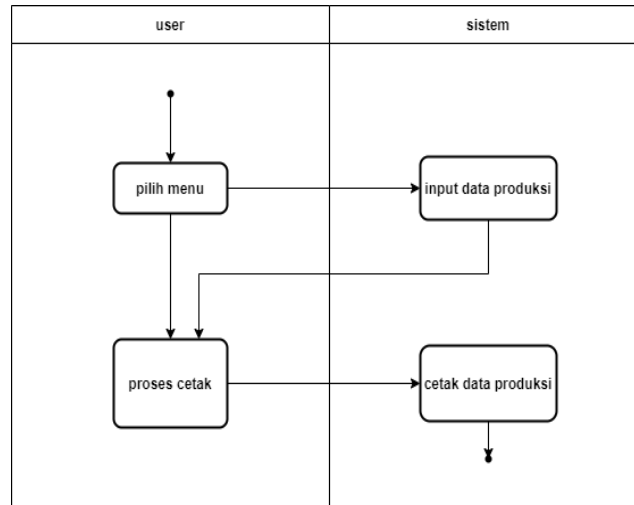
Merupakan bahasa medel standart yang di pergunakan untuk pengembangan suatu perangkat lunak.Activity diagram menggambarkan aliran suatu fungsionalitas dalam suatu sistem informasi secara lengkap[15].

### 1. Activity diagram admin

**Gambar 5.** Activity Diagram Admin

Gambar 5.memperlihatkan admin yang ingin melakukan proses login,yang harus dilakukan untuk proses login adalah masuk kehalaman login terlebih dahulu kemudian masukkan username dan password,lalu sistem akan mengkonfirmasi username dan password yang dimasukkan.jika username dan password salah maka admin akan mengulang memasukkan username dan password,dan jika benar maka halaman admin akan bisa terbuka.

### 2. Diagram Activity User



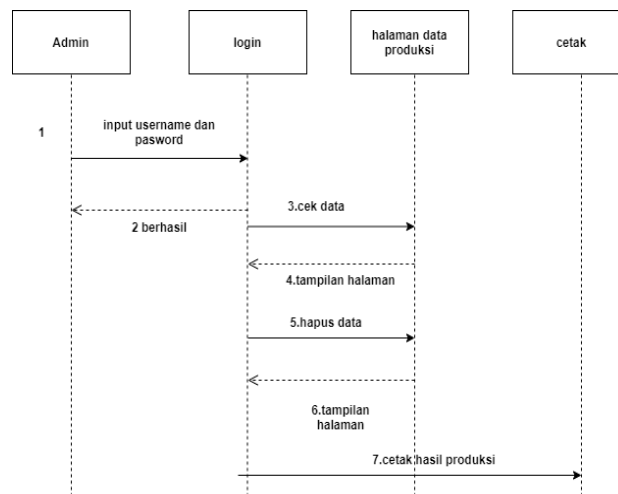
**Gambar 6.** Activity Diagram User

gambar 3.7 memperlihatkan bahwa user dapat membuka menu, kemudian user menampilkan form menu, user memilih menu dan sistem menampilkan halaman menu yang di pilih

#### E. Sequence Diagram

Sequence diagram adalah bagan yang di gunakan untuk memahami dan menunjukkan komunikasi antar objek dalam suatu kerangka kerja secara mendalam [16]. Selain itu, grafik juga akan menampilkan suatu pesan atau perintah yang dikirim, dengan waktu pelaksanaannya. objek yang berhubungan dengan jalannya proses operasi biasanya diurutkan dari kiri ke kanan. Berikut ini kompondalamsequencediagram, activations, actor, collaboratoins boundary, parallel vertical lines dan proses [17].

##### 1) Sequence diagram admin

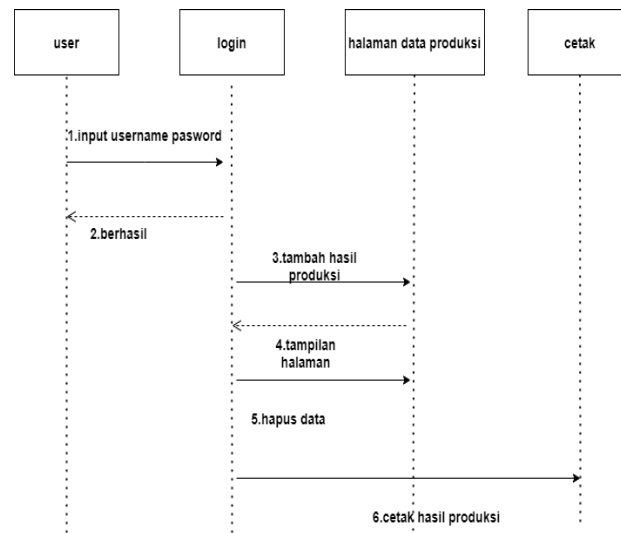


**Gambar 7.** Sequence Diagram Admin

Pada sistem informasi pendataan hasil produksi di PT.Putra Mandiri Intipack berbasis web menjelaskan bahwa sequence diagram admin dapat membuka halaman login, memasukkan username dan password, kemudian admin menekan tombol login, halaman login memverifikasi user dan password, jika user dan password salah akan muncul pesan salah, jika user dan

password benar maka memunculkan halaman admin. Menu halaman data produksi memungkinkan admin dapat melihat ,menyimpan dan menghapus data.Admin juga dapat keluar dari halaman admin dari menu logout.

## 2) Sequence diagram user

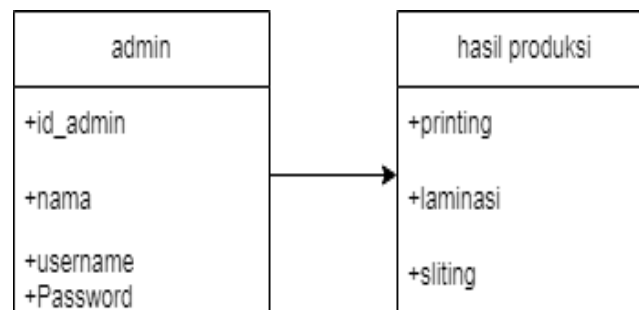


**Gambar 8.** Sequence Diagram User

Sequence diagram user menjelaskan bahwa user dapat melihat halaman beranda data produksi dan menambahkan hasil data produksi.Selanjutnya sistem akan menampilkan halaman.

## F. Class diagram

Garis besar kelas adalah salah satu model utama dalam UML,kemampuannya adalah membuat model kerangka kerja yang koheren.[18]. program yang dibuat menunjukkan keterkaitan diagram kelas.Class diagram tersebut dapat dilihat pada gambar di bawah ini.



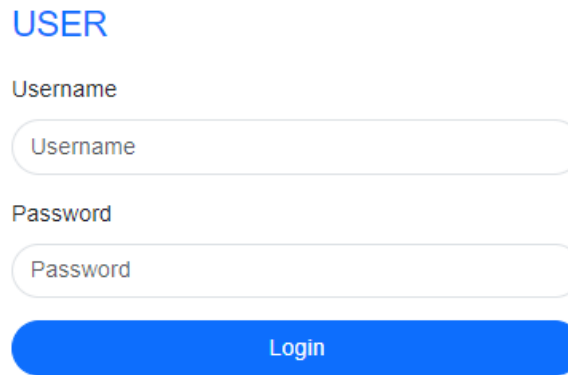
**Gambar 9.** Class diagram

### III. HASIL DAN PEMBAHASAN

#### A. Implementasi

Rancangan sistem akan di implementasikan menggunakan pemrograman php, mysql.[19] Selanjutnya user akan mengevaluasi apakah sistem yang sudah jadi sesuai yang di harapkan.setelahsesuai yang di harapkan perangkat lunak yang telah di uji dan di terima oleh pelanggan siap untuk digunakan

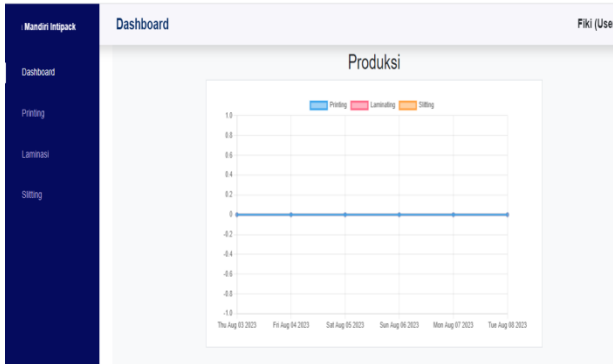
##### a. Halaman Login User



**Gambar 9.** Halaman Login User

gambar 9 menunjukkan halaman login yang berfungsi untuk masuk aplikasi sesuai dengan akses tersebut.

##### b. Halaman Dashboard user



**Gambar 10.**Halaman Dashboard user

Gambar 10 menunjukkan halaman awal login yang terdiri dari menu printing,laminasi dan slitting.

##### c. Halaman hasil wip printing



No	Tanggal	No. IK	Nama Barang	No. Printing	Jumlah Meter	Keterangan	Aksi
1	2023-07-07	2305001-2300	Outer Sedap Goreng	05a	6000	barang ok	<span style="color: yellow;">●</span> <span style="color: red;">●</span>
2	2023-07-07	2305001-2300	Outer Sedap Goreng	04b	6000	barang ok	<span style="color: yellow;">●</span> <span style="color: red;">●</span>
3	2023-07-07	2305001-2300	Outer Sedap Goreng	04a	6000	barang ok	<span style="color: yellow;">●</span> <span style="color: red;">●</span>
4	2023-07-07	2305001-2300	Outer Sedap Goreng	00b	6000	barang ok	<span style="color: yellow;">●</span> <span style="color: red;">●</span>

**Gambar 11.** Halaman hasil wip printing

Gambar 11 menunjukkan halaman hasil wip printing yang sudah di inputkan.

d. Halaman tambah data printing

**Gambar 12.** Halaman tambah data printing

Gambar 12 menunjukkan user dapat menambah data printing yang meliputi tanggal, no ik, nama barang, jumlah printing dan keterangan.

e. Halaman hasil wip laminasi

No	Tanggal	No. IK	Nama Barang	No. Laminasi	Jumlah Meter	Keterangan	Aksi
1	2023-07-07	2305001-2300	Ktg das' vio 215 gr	02	6000	barang ok	<span style="color: yellow;">●</span> <span style="color: red;">●</span>
2	2023-07-07	2307008-0001	Ktg das' vio 215 gr	10	9800	barang ok	<span style="color: yellow;">●</span> <span style="color: red;">●</span>
3	2023-07-07	2307008-0001	Ktg das' vio 215 gr	09	8700	landa kuning gars	<span style="color: yellow;">●</span> <span style="color: red;">●</span>
4	2023-07-07	2307008-0001	Ktg das' vio 215 gr	08	7500	barang ok	<span style="color: yellow;">●</span> <span style="color: red;">●</span>
5	2023-07-07	2307008-0001	Ktg das' vio 215 gr	07	9000	barang ok	<span style="color: yellow;">●</span> <span style="color: red;">●</span>

**Gambar 13.** Halaman hasil wip laminasi

Gambar 13 menunjukkan halaman hasil wip laminasi yang suda di input user.

## f. Halaman tambah data laminasi

Tambah Data

Tanggal: 07/07/2023

No. IK: 2305001-2300

Nama Barang: Ktg dasf vio 215 gr

No Laminasi: 02

Jumlah Meter: 6000

Keterangan: barang ok

Preview

Tanggal : 2023-07-07  
 No. IK : 2305001-2300  
 Nama barang : Ktg dasf vio 215 gr  
 No. Laminasi : 02  
 Jumlah Meter : 6000  
 Keterangan : barang ok

Simpan

Clear

Print Close

**Gambar 14.** Halaman tambah data laminasi

Gambar 14 menunjukkan halaman tambah data laminasi yang meliputi tanggal, no ik, nama barang, no laminasi, jumlah meter, dan keterangan.

## g. Halaman hasil wip slitting

Hasil WIP Slitting

Action

Tambah

No	Tanggal	No. IK	Barang Jadi	No. Slitting	Jumlah Meter	Hasil FG Ubu	Hasil FG Riwen	Keterangan	Aksi
1	2023-07-07	2003007-0007	migi miji waler coklat	01	1000/4	4	0	barang ok	<span style="color: yellow;">●</span> <span style="color: red;">●</span>
2	2023-07-07	2003007-0008	migi miji waler coklat	02b	1000/4	4	0	barang ok	<span style="color: yellow;">●</span> <span style="color: red;">●</span>
3	2023-07-07	2003007-0007	migi miji waler coklat	02a	1000/4	4	0	barang ok	<span style="color: yellow;">●</span> <span style="color: red;">●</span>
4	2023-07-	2003007-	mei mini waler	01b	1000/4	3	1	fr riwen 1 sark	<span style="color: yellow;">●</span>

**Gambar 15.** Halaman hasil wip slitting

Gambar 15 menunjukkan halaman hasil wip slitting yang sudah di input user.

## h. Halaman tambah data slitting

**Tambah Data**

Tanggal: 07/07/2023

No. IK: 2003007-0007

No. Slitting: 01

Barang Jadi: migi migi wafer coklat

Jumlah Meter / Up: 1000/ 4

Hasil FG Utuh: 4

Hasil FG Riwen: 0

Keterangan: barang ok

**Preview**

Tanggal : 2023-07-07

No. IK : 2003007-0007

No. Slitting : 01

Barang Jadi : migi migi wafer coklat

Jumlah Meter : 1000/ 4

Hasil FG Utuh : 4

Hasil FG Riwen : 0

Keterangan : barang ok

Simpan Clear Print Close

**Gambar 16.** halaman tambah data slitting

Gambar 16 menunjukkan halaman data slitting user yang meliputi tanggal, no ik, no slitting, barang jadi, jumlah meter, hasil fg utuh, hasil fg riwen dan keterangan.

i. Tampilan login admin

**ADMIN**

Username

Username

Password

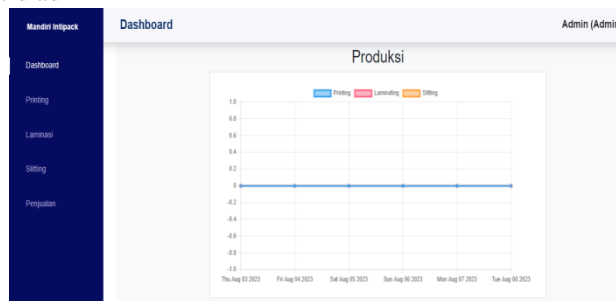
Password

Login

**Gambar 17.** Halaman login admin

Gambar 17 menunjukan halaman login admin yang meliputi username dan pasword yang sudah ada dari data base.

j. Halaman dashboard admin



**Gambar 18.**Halaman dashboard admin

Gambar 18 menunjukan dashboard yang meliputi menu printing, laminasi, slitting dan penjualan.

k. Halaman hasil wip printing admin

Copyright © Universitas Muhammadiyah Sidoarjo. This is an open-access article distributed under the terms of the Creative Commons Attribution License (CC BY). The use, distribution or reproduction in other forums is permitted, provided the original author(s) and the copyright owner(s) are credited and that the original publication in this journal is cited, in accordance with accepted academic practice. No use, distribution or reproduction is permitted which does not comply with these terms.

The screenshot shows the 'Hasil WIP Printing' interface with a table of 7 entries. Each entry includes a number, date, ID, item name, printing number, quantity, and description, along with status icons.

No	Tanggal	No. IK	Nama Barang	No. Printing	Jumlah Meter	Keterangan	Aksi
1	2023-07-07	2305001-2300	Outer Setaip Goreng	05a	6000	barang ok	<span>&lt;</span> <span>&gt;</span> <span>+</span> <span>-</span>
2	2023-07-07	2305001-2300	Outer Setaip Goreng	04b	6000	barang ok	<span>&lt;</span> <span>&gt;</span> <span>+</span> <span>-</span>
3	2023-07-07	2305001-2300	Outer Setaip Goreng	04a	6000	barang ok	<span>&lt;</span> <span>&gt;</span> <span>+</span> <span>-</span>
4	2023-07-07	2305001-2300	Outer Setaip Goreng	03b	6000	barang ok	<span>&lt;</span> <span>&gt;</span> <span>+</span> <span>-</span>
5	2023-07-07	2305001-2300	Outer Setaip Goreng	3a	6000	garis	<span>&lt;</span> <span>&gt;</span> <span>+</span> <span>-</span>
6	2023-07-07	2305001-2300	Outer Setaip Goreng	02b	6000	barang ok	<span>&lt;</span> <span>&gt;</span> <span>+</span> <span>-</span>
7	2023-07-07	2305001-2300	Outer Setaip Goreng	2a	6000	barang ok	<span>&lt;</span> <span>&gt;</span> <span>+</span> <span>-</span>

**Gambar 19.** hasil wip printing admin

Gambar 19 menunjukkan hasil wip printing yang suda di isi user sehingga admin dapat memeriksa.

### 1. Halaman cetak wip printing admin

The screenshot shows the print preview for the 'Hasil WIP Printing' interface. It includes a table of data and a print settings sidebar on the right.

Tanggal	No. IK	Nama Barang	No. Printing	Jumlah Meter	Keterangan
2023-07-07	2305001-2300	Outer Setaip Goreng	05a	6000	barang ok
2023-07-07	2305001-2300	Outer Setaip Goreng	04b	6000	barang ok
2023-07-07	2305001-2300	Outer Setaip Goreng	04a	6000	barang ok
2023-07-07	2305001-2300	Outer Setaip Goreng	03b	6000	barang ok
2023-07-07	2305001-2300	Outer Setaip Goreng	3a	6000	garis
2023-07-07	2305001-2300	Outer Setaip Goreng	02b	6000	barang ok
2023-07-07	2305001-2300	Outer Setaip Goreng	2a	6000	barang ok

Print settings sidebar:

- Print: 5 sheets of paper
- Destination: Microsoft Print to PDF
- Pages: All
- Layout: Portrait
- Color: Color
- More settings: (expanded)

**Gambar 20.** Halaman cetak wip printing.

Gambar 20 menunjukkan halaman cetak hasil wip printing yang sudah di input user.

### m. Halaman hasil wip laminasi admin

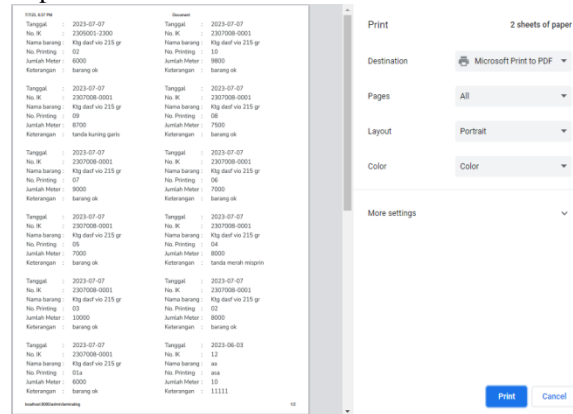
The screenshot shows the 'Hasil WIP Laminasi' interface with a table of 7 entries. Each entry includes a number, date, ID, item name, laminating number, quantity, and description, along with status icons.

No	Tanggal	No. IK	Nama Barang	No. Laminasi	Jumlah Meter	Keterangan	Aksi
1	2023-07-07	2305001-2300	Ktg daef vio 215 gr	02	6000	barang ok	<span>&lt;</span> <span>&gt;</span> <span>+</span> <span>-</span>
2	2023-07-07	2307008-0001	Ktg daef vio 215 gr	10	8000	barang ok	<span>&lt;</span> <span>&gt;</span> <span>+</span> <span>-</span>
3	2023-07-07	2307008-0001	Ktg daef vio 215 gr	09	8700	tanda kuning garis	<span>&lt;</span> <span>&gt;</span> <span>+</span> <span>-</span>
4	2023-07-07	2307008-0001	Ktg daef vio 215 gr	08	7500	barang ok	<span>&lt;</span> <span>&gt;</span> <span>+</span> <span>-</span>
5	2023-07-07	2307008-0001	Ktg daef vio 215 gr	07	8000	barang ok	<span>&lt;</span> <span>&gt;</span> <span>+</span> <span>-</span>
6	2023-07-07	2307008-0001	Ktg daef vio 215 gr	06	7000	barang ok	<span>&lt;</span> <span>&gt;</span> <span>+</span> <span>-</span>
7	2023-07-07	2307008-0001	Ktg daef vio 215 gr	05	7000	barang ok	<span>&lt;</span> <span>&gt;</span> <span>+</span> <span>-</span>

**Gambar 21.** Halaman hasil wip laminasi

Gambar 21 menunjukkan hasil wip laminasi yang sudah di isi user sehingga admin dapat memeriksa.

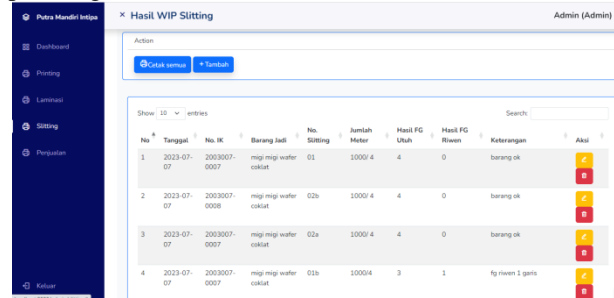
n. Halaman cetak hasil wip laminasi admin



Gambar 22. Halaman cetak hasil wip laminasi

Gambar 22 menunjukkan halaman cetak hasil wip laminasi yang sudah di input oleh user.

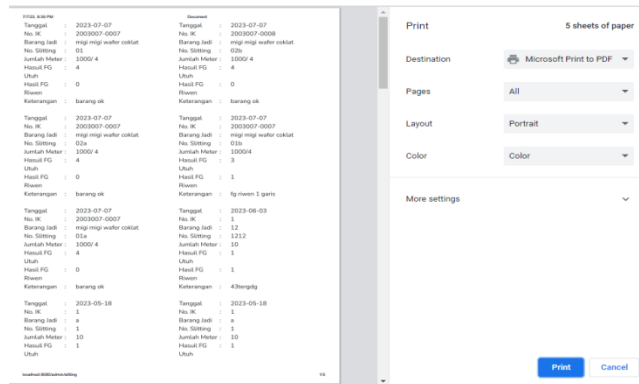
o. Halaman hasil wip slitting



Gambar 23. Halaman hasil wip slitting admin

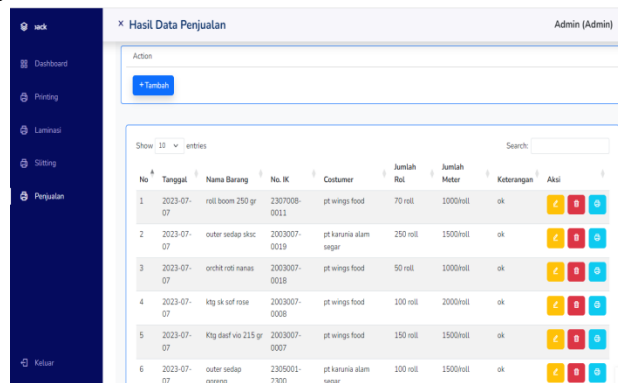
Gambar 23 menunjukkan hasil wip slitting yang sudah di isi user sehingga admin dapat memeriksa dan mencetak

p. Halaman cetak hasil wip slitting



**Gambar 24.** Halaman cetak hasil wip sliting  
Gambar 24 menunjukkan halaman cetak hasil wip sliting yang sudah di input user

#### q. Halaman penjualan



**Gambar 25.** Halaman hasil penjualan admin  
Gambar 25 menunjukkan hasil data penjualan yang di isi admin sehingga dapat menambah data,edit data,hapus data dan cetak

#### r. Halaman data penjualan

The screenshot shows a web form titled "Tambah Data" with the following fields and values:

- Tanggal: 07/07/2023
- Nama Barang: outer sedap goreng
- No. IK: 2305001-2300
- Costumer: pt karunia alam segar
- Jumlah Rol: 150 roll
- Jumlah Meter: 1500roll
- Keterangan: barang ok

The Preview section displays:

- Tanggal : 2023-07-07
- Nama barang : outer sedap goreng
- No. IK : 2305001-2300
- Costumer : pt karunia alam segar
- Jumlah Rol : 150 roll
- Jumlah Meter : 1500roll
- Keterangan : barang ok

Buttons at the bottom include "Simpan" (Save), "Clear", "Print", and "Close".

**Gambar 26.** Halaman data penjualan admin  
Gambar 26 menunjukkan tambah data penjualan admin.

## B. Pengujian Sistem

Pengujian sistem memastikan bahwa semua fitur yang di miliki bebas dari kesalahan dan aplikasi di produksi dengan cara yang konsisten dengan desain yang di harapkan. Dibawa ini merupakan hasil pengujian sistem.

Tabel 1. Hasil pengujian blackbox dari user.

Uji Fungsi	Proses	Hasil
<b>Form login</b>	Input username dan password	Berhasil
<b>Menu dashboard</b>	Menampilkan menu printing, lami nasi sliting	Berhasil
<b>Menu printing</b>	Tambah data printing	Berhasil
<b>Menu simpan</b>	From data printing	Berhasil
<b>Menu printing</b>	Cetak hasil data printing	Berhasil
<b>Menu edit data printing</b>	Edit data printing	Berhasil
<b>Menu hapus data printing</b>	Hapus data	Berhasil
<b>Menu laminasi</b>	Tambah data laminasi	berhasil

<b>Menu hapus data printing</b>	Hapus data	Berhasil
<b>Menu laminasi</b>	Tambah data laminasi	berhasil
<b>menu simpan</b>	From data laminasi	Berhasil
<b>Menu print</b>	Cetak hasil data laminasi	berhasil
<b>Menu edit data laminasi</b>	Edit data laminasi	berhasil
<b>Menu hapus data laminasi</b>	Hapus data	berhasil
<b>Menu slliting</b>	Tambah data slliting	berhasil
<b>Menu simpan</b>	From data slliting	berhasil
<b>Menu edit data slliting</b>	Edit data	berhasil
<b>Menu hapus data slliting</b>	Hapus data	berhasil
<b>Menu penjualan</b>	Tambah data penjualan	berhasil
<b>Menu tambah data penjualan</b>	Tambah data penjualan	berhasil
<b>Menu simpan</b>	Simpan data	berhasil
<b>Menu edit data</b>	Edit data penjualan	berhasil
<b>Menu hapus data</b>	Hapus data penjualan	berhasil



Tabel 2. Hasil pengujian blackbox dari admin

<b>Uji Fungsi</b>	<b>Proses</b>	<b>Hasil</b>
<b>Form login</b>	Input user dan password	berhasil
<b>Menu dashboard</b>	Menampilkan menu printing, lami nasi sliting	Berhasil
<b>Menu printing</b>	Cetak hasil data printing	Berhasil
<b>Menu laminasi</b>	Cetak hasil Data laminasi	Berhasil
<b>Menu sliting</b>	Cetak hasil data sliting	Berhasil
<b>Menu penjualan</b>	Tambah data, hapus data, edit dan cetak	berhasil
<b>Menu logout</b>	Keluar aplikasi	Berhasil

Tabel 3. Tabel pengujian pengguna

<b>Observasi</b>	<b>Prosedur</b>				<b>Total Responden</b>
	<b>1</b>	<b>2</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	
Apakah aplikasi mudah untuk dipahami.	0 (0%)	2 (11,8%)	9 (52,9%)	6 (35,3%)	17
Dengan adanya aplikasi ini apakah dapat membantu perusahaan	1 (5,9%)	1 (5,9%)	7 (41,2%)	8 (47,1%)	17
Apakah tampilan aplikasi ini tidak sulit dan bisa dimengerti.	1 (5,9%)	1 (5,9%)	12 (70,6%)	3 (17,6%)	17

---

Menurut anda apakah aplikasi ini lebih baik dari sebelumnya yang masing-masing menggunakan kertas manual.	0 (0%)	1 (5,9%)	8 (47,1%)	8 (47,1%)	17
Menurut anda apakah fitur-fiturnya berguna bagi perusahaan.	1 (5,9%)	1 (5,9%)	4 (23,5%)	11 (64,7%)	17

---

### C. Pengujian Pengguna

Tahap pengujian ialah proses pengujian terhadap aplikasi yang penulis buat[20]. Pengujian ini dilakukan dengan mengikut sertakan 10 responden agar dapat melihat suatu kelayakan website yang sudah dibuat. Pengujian dilakukan menyeluruh, dimana pengujian dilakukan pada aplikasi tersebut, Dengan mengarahkan gambaran pekerja atau unit secara eksplisit akan melakukan interaksi info untuk konsekuensi penanganan pembuatan informasi. Hasil pengujian dapat dilihat pada Tabel 3. Mengingat persepsi yang di perkenalkan pada tabel 3, cenderung beralasan bahwa cara berperilaku kelangsungan kerangka kerja data penanganan informasi online ini sebagian besar berada pada tingkat secara umum sangat baik, dengan nilai presentase 64,7% pada apakah fitur-fitur aplikasi pada sistem informasi pengolahan data berguna bagi perusahaan dan nilai persentase terendah pada 0,0% pada aplikasi mudah dipahami.

## VII. SIMPULAN

Berdasarkan temuan penelitian ini, dapat menyimpulkan yaitu metode Research and development (R&d) PT Putra Mandiri Intipack telah menghasilkan suatu pengembangan sistem informasi berbasis website untuk mengelola data produksi dan berhasil menyelesaikan permasalahan perusahaan, yang menjadi dasar dari eksplorasi ini. Hasil metode blackbox menunjukkan bahwa sistem informasi manajemen data produksi memiliki semua fitur yang berfungsi sebagai mana mestinya, fakta bahwa kerangka data ini dapat membuat di percaya. Data dari observasi pengujian pengguna dengan nilai presentasi tertinggi adalah 64,7% pada apakah fitur-fitur pada aplikasi sangat berguna pada perusahaan dan nilai observasi pengujian pengguna terendah dengan presentase 0,0% apakah aplikasi sistem informasi pengolahan data hasil produksi mudah untuk dipahami.

## UCAPAN TERIMA KASIH

Penulis mengucapkan terima kasih terhadap PT. Putra Mandiri Intipack yang telah memberikan kesempatan dalam penulis untuk melakukan penelitian dan penulis dapat memberikan manfaat bagi perusahaan untuk melakukan pengelolaan data hasil produksi dengan baik.

## REFERENSI

- [1] M. C. Wibowo and P. A. Nugroho, "Perancangan Sistem Informasi Pengolahan Data Pegawai Dan Penggajian Dengan Metode Waterfall (Studi Kasus Pada Pt. Inawan Chemtex Sukses Abadi)," *JRIS J. Rekayasa ...*, vol. 01, no. 02, 2021, [Online]. Available: <http://ejurnal.swadharma.ac.id/index.php/jris/article/view/99>.
- [2] A. Aryanto and T. Irianto, "Pembuatan Sistem Informasi Perpustakaan Smp Muhammadiyah 7 Surakarta," *J. Speed - Sentra Penelit. Eng. dan Edukasi*, vol. 5, no. 1, pp. 15–20, 2019.
- [3] J. Hutagalung, "Perancangan Sistem Informasi Pengolahan Data Tanaman Kelapa Sawit," ... *Sist. Inf. dan Sist. Komput. ...*, vol. 4, no. 2, pp. 196–203, 2021, [Online]. Available: <https://ojs.trigunadharma.ac.id/index.php/jsk/article/view/5673%0Ahttps://ojs.trigunadharma.ac.id/index.php/jsk/article/download/5673/469>.
- [4] W. A. Prabowo and C. Wiguna, "Sistem Informasi UMKM Bengkel Berbasis Web Menggunakan Metode SCRUM," *J. Media Inform. Budidarma*, vol. 5, no. 1, p. 149, 2021, doi: 10.30865/mib.v5i1.2604.
- [5] A. Windy Anggara, "Sistem Informasi Pendataan Alat Bantu Bagi Penyandang Disabilitas Pada Dinas Sosial Aceh," *J. Indones. Manaj. Inform. dan Komun.*, vol. 1, no. 2, pp. 55–62, 2020, doi: 10.35870/jimik.v1i2.20.
- [6] A. N. Behainksa, N. Hendrastuty, and M. G. An, "Sistem Informasi Manajemen Kearsipan Dokumen Barang Ekspor Dan Impor ( Studi Kasus : Cv Gian Putra )," vol. 3, no. 3, pp. 33–40, 2022.
- [7] R. F. Awaludin, S. Bahri, and M. Muslih, "Penerapan Zachman Framework Dalam Perancangan Sistem Informasi Manajemen Keuangan Sekolah," *CESS (Journal Comput. Eng. Syst. Sci.)*, vol. 6, no. 1, p. 78, 2021, doi: 10.24114/cess.v6i1.20433.
- [8] M. S. Rumetna, T. N. Lina, and A. B. Santoso, "Rancang Bangun Aplikasi Koperasi Simpan Pinjam Menggunakan Metode Research and Development," *Simetris J. Tek. Mesin, Elektro dan Ilmu Komput.*, vol. 11, no. 1, pp. 119–128, 2020, doi: 10.24176/simet.v11i1.3731.
- [9] "1 , 2 , 3 1," vol. 3, no. 1, 2020.

- [10] I. Afrianto and A. Setiyadi, "Sistem Informasi Monitoring Perdagangan Pariwisata Dan Investasi Di Indonesia Dengan Negara-Negara Di Kawasan Amerika Dan Eropa," *Informatics Educ. Prof.*, vol. 3, no. 2, pp. 171–184, 2019.
- [11] W. Darmalaksana, "Metode Penelitian Kualitatif Studi Pustaka dan Studi Lapangan," *Pre-print Digit. Libr. UIN Sunan Gunung Djati Bandung*, pp. 1–6, 2020.
- [12] I. N. Rachmawati, "Pengumpulan Data Dalam Penelitian Kualitatif: WaRachmawati, I. N. (2007). Pengumpulan Data Dalam Penelitian Kualitatif: Wawancara. *Jurnal Keperawatan Indonesia*, 11(1), 35–40. <https://doi.org/10.7454/jki.v11i1.184wawancara>," *J. Keperawatan Indones.*, vol. 11, no. 1, pp. 35–40, 2007.
- [13] Isti Pujihastuti, "Isti Pujihastuti Abstract," *Prinsip Penulisan Kuesioner Penelit.*, vol. 2, no. 1, pp. 43–56, 2010.
- [14] L. Setiyani, "Desain Sistem : Use Case Diagram Pendahuluan," no. September, pp. 246–260, 2021.
- [15] L. P. Dewi, U. Indahyanti, J. T. Informatika, F. T. Industri, and U. K. Petra, "PEMODELAN PROSES BISNIS MENGGUNAKAN ACTIVITY DIAGRAM UML DAN BPMN ( STUDI KASUS FRS ONLINE )."
- [16] I. K. Raharjana and A. Justitia, "ENGINEERING APLIKASI BASIS DATA PADA SMARTPHONE," pp. 133–142.
- [17] T. Arianti, A. Fa'izi, S. Adam, and Mira Wulandari, "Perancangan Sistem Informasi Perpustakaan Menggunakan Diagram Uml (Unified Modelling Language)," *J. Ilm. Komput. ...*, vol. 1, no. 1, pp. 19–25, 2022, [Online]. Available: <https://journal.polita.ac.id/index.php/politati/article/view/110/88>.
- [18] T. Arianti, A. Fa'izi, S. Adam, and ..., "Perancangan Sistem Informasi Perpustakaan Menggunakan Diagram Uml (Unified Modelling Language)," *J. Ilm. Komput. ...*, vol. 1, no. 1, pp. 19–25, 2022.
- [19] M. Pelayanan, P. Di Smk, A. Mayasari, Y. Supriani, and O. Arifudin, "Implementasi Sistem Informasi Manajemen Akademik Berbasis Teknologi Informasi dalam Meningkatkan," *JIP-Jurnal Ilm. Ilmu Pendidik.*, vol. 4, no. 5, p. 340, 2021.
- [20] Y. Rahmanto, F. Ulum, and B. Priyopradono, "Aplikasi Pembelajaran Audit Sistem Informasi Dan Tata Kelola Teknologi Informasi Berbasis Mobile," *J. Tekno Kompak*, vol. 14, no. 2, p. 62, 2020, doi: 10.33365/jtk.v14i2.723.

**Conflict of Interest Statement:**

*The author declares that the research was conducted in the absence of any commercial or financial relationships that could be construed as a potential conflict of interest.*