

# **SISTEM INFORMASI MANAJEMEN PEMELIHARAAN MESIN PRODUKSI BERBASIS WEB PADA PT BUDI JAYA BANJARINDO**

Aufal Marom<sup>1</sup>, Nur Alamsyah<sup>2</sup>, dan Haji Sirajuddin<sup>3</sup>

<sup>1</sup>Program Studi Teknik Informatika, 55201, Fakultas Teknologi Informasi,

Universitas Islam Kalimantan Muhammad Arsyad Al Banjari Banjarmasin, NPM16630095

<sup>2</sup>Program Studi Teknik Informatika, 55201, Fakultas Teknologi Informasi,

Universitas Islam Kalimantan Muhammad Arsyad Al Banjari Banjarmasin, NIDN1118018001

<sup>3</sup>Program Studi Teknik Informatika, 55201, Fakultas Teknologi Informasi,

Universitas Islam Kalimantan Muhammad Arsyad Al Banjari Banjarmasin, NIDN11114047601

Email: [aufalmarom61@gmail.com](mailto:aufalmarom61@gmail.com)

## **ABSTRAK**

*PT. Budi Jaya Banjarindo merupakan perusahaan yang bergerak dibidang jasa bengkel reparasi dan pabrikasi alat komponen otomotif. Pada perusahaan ini terdapat banyak mesin pendukung untuk malakukan aktifitas produksi alat komponen nya. Sehingga diperlukannya sistem pemeliharaan mesin produksi yang akurat dan tepat. Sistem pemeliharaan mesin pada PT Budi Jaya banjarindo masih manual dengan catatan buku yang di tulis teknisi dalam pendataan penjadwalan servis, pendataan servis, dan pendataan komponen mesin yang rusak. Sehingga sangat menyulitkan saat perekapan data mesin perbulan dan pertahunnya.*

*Dengan metode tersebut maka dihasilkan sistem berbasis web yang dapat membantu admin teknisi dalam memproses pengolahan sistem pengarsipan data penjadwalan servis, data pengerjan servis, data kerusakan komponen serta perbaikannya, data keluhan operator mesin, data stok barang, data produksi, data harga barang, data biaya pemeliharaan mesin dan memberikan kemudahan dalam pembuatan laporan yang tepat dan akurat.*

*Penelitian ini menghasilkan sebuah rancangan aplikasi yang memudahkan admin teknisi dalam memproses pengolahan sistem pengarsipan data penjadwalan servis, data pengerjan servis, data kerusakan komponen serta perbaikannya, data keluhan operator mesin, data stok barang, data produksi, data harga barang, data biaya pemeliharaan mesin sehingga menghindari terjadinya kesalahan saat pendataan dan pembuatan laporan.*

*Kata Kunci : Sistem Informasi, Manajemen, Pemeliharaan Mesin Produksi, MySQL, PHP, PT Budi Jaya Banjarindo*

---

## **ABSTRACT**

*PT. Budi Jaya Banjarindo is a company engaged in the service of repair workshops and manufacturing of automotive component tools. In this company there are many supporting machines to carry out the production activities of its component tools. So that the need for an accurate and precise production machine maintenance system. The machine maintenance system at PT Budi Jaya banjarindo is still manual with notes written by technicians in data collection of service scheduling, data collection of services, and data collection of damaged engine components. So it is very difficult when recording machine data per month and year.*

*With this method, a web-based system is produced that can help admin technicians in processing service scheduling data archiving systems, service work data, component damage data and repairs, machine operator complaint data, stock data, production data, price data, cost data. machine maintenance and makes it easy to produce precise and accurate reports.*

*This study produces an application design that makes it easier for admin technicians to process the processing of service scheduling data archiving systems, service work data, component damage data and repairs, machine operator complaint data, stock data, production data, item price data, machine maintenance cost data. avoiding errors when collecting data and making reports.*

*Keywords: Information Systems, Management, Production Machinery Maintenance, MySQL, PHP, PT Budi Jaya Banjarindo*

## **PENDAHULUAN**

PT. Budi Jaya Banjarindo merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dibidang jasa bengkel reparasi dan pabrikasi alat berat, otomotif, kontruksi perakitan/pengelasan yang berkaitan dengan tangki, trailer, bucket alat berat, bak dump dan masih banyak lagi yang mana tergantung dari permintaan customer itu sendiri.

PT. Budi Jaya Banjarindo mempunyai mesin mesin produksi sebagai pendukung perusahaan dalam melakukan aktifitas produksinya. Dengan banyaknya mesin ini maka perusahaan perlu melakukan pemeliharaan dan juga perawatan mesin ini dengan baik. PT Budi Jaya Banjarindo memiliki 3 karyawan teknisi dalam membantu pemeliharaan mesin sehingga mesin dapat di gunakan secara makasimal dan perawatan bisa di dilakukan secara terjadwal dan terencana.

Sistem pemelihara mesin yang di lakukan di PT Budi Jaya Banjarindo masih manual dan belum terkomputerisasi. Penjadwalan pemeliharaan mesin membutuhkan informasi dari operator, yang di sampaikan kepada teknisi untuk melakukan pengecekan pada mesinnya yang mengalami masalah. Sehingga proses ini membutuhkan banyak waktu yang tidak efisien.

Dari beberapa uraian permasalahan di atas maka dengan membuat sistem yang baru, proses pemeliharaan mesin produksi pada PT Budi Jaya Banjarindo dapat lebih efektif waktu dan akurat dalam menyampaikan informasinya yang di disain melalui komputer, sehingga dapat di ketahui informasinya di manapun berada.

Beberapa penelitian telah dilakukan berkaitan dengan sistem pemeliharaan mesin produksi diantaranya adalah penelitian dengan judul "Implementasi Sistem Informasi Perbaikan Mesin Produksi Keramik Dan Granit Berbasis Web (Studi Kasus PT.JUISHIN INDONESIA)", Elida Tuti Siregar (2017).

## **ALAT DAN METODE**

Alat yang digunakan untuk melakukan penelitian ini adalah:

1. 1 Unit Komputer lengkap dengan data penyimpanan yang besar
2. Rancangan Program antar muka aplikasi ini dibuat menggunakan sistem web, php dan MySQL.
3. Daya Listrik Yang mempuni untuk banyak komputer.

Guna mendapatkan data atau informasi terkait sistem yang akan dibuat, maka penulis melakukan beberapa metode-metode penelitian yang dapat membantu didalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Wawancara

Teknik pengumpulan data wawancara yaitu suatu cara pengumpulan informasi dengan bertanya langsung kepada teknisi. Mutu pembelajaran yaitu bapak Muhyi untuk mengetahui informasi tentang sistem informasi pemeliharaan mesin produksi yang ada di PT. Budi Jaya Banjarindo. Dalam wawancara dapat diperoleh hasil bahwa masalah yang terjadi pada sistem Pemeliharaan Mesin PT. Budi Jaya Banjarindo ada pada sistem penjadwalan yang masih manual,

pendataan mesin produksi, suku cadang mesin masih menggunakan data dari teknisi yang di catat manual di buku, informasi mesin produksi yang masih terbatas yang menjadi tidak efektif.

## 2. Observasi (pengamatan)

Observasi (pengamatan) yaitu suatu teknik pengumpulan data dengan pengamatan dan melihat langsung sistem informasi tersebut di PT. Budi Jaya Banjarindo pada saat melakukan penelitian. Observasi dilakukan untuk mengetahui bagaimana jalannya sirkulasi sistem informasi di perusahaan tersebut dan mengetahui masalah-masalah pada sistem informasi perusahaan yang berjalan secara manual, dari masalah-masalah yang telah didapat bisa dianalisis sistem informasi pemeliharaan mesin berbasis web seperti apa yang dikembangkan, sehingga sirkulasi data penjadwalan, data kerusakan mesin & data suku cadang, dan informasi mesin yang sebelumnya berjalan lebih mudah, efektif, dan efisien. Dari hasil observasi yang dilakukan, diketahui bahwa sirkulasi sistem informasi masih manual menggunakan buku dan pena dan data-data belum terdokumentasi dengan baik. Dengan demikian sistem informasi pemeliharaan mesin produksi berbasis web yang dibuat harus dapat mempermudah dalam membantu tugas teknisi untuk memaksimalkan performa mesin sehingga hasil produksinya juga dapat maksimal.

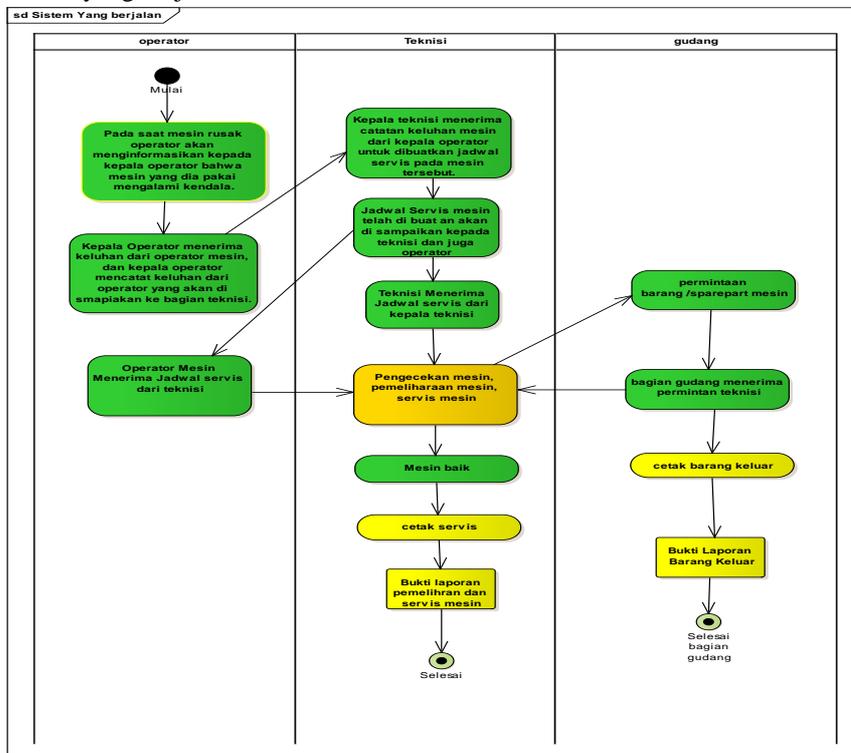
## 3. Studi Pustaka

Penelitian studi pustaka yaitu suatu metode yang digunakan untuk mendapatkan bahan-bahan atau data-data berupa teori atau informasi yang ada hubungannya dengan penelitian ini seperti dokumen-dokumen, literatur, jurnal, dan buku-buku serta sumber lainnya misalkan internet yang berhubungan dengan sistem informasi pemeliharaan mesin produksi.

## HASIL DAN PEMBAHASAN

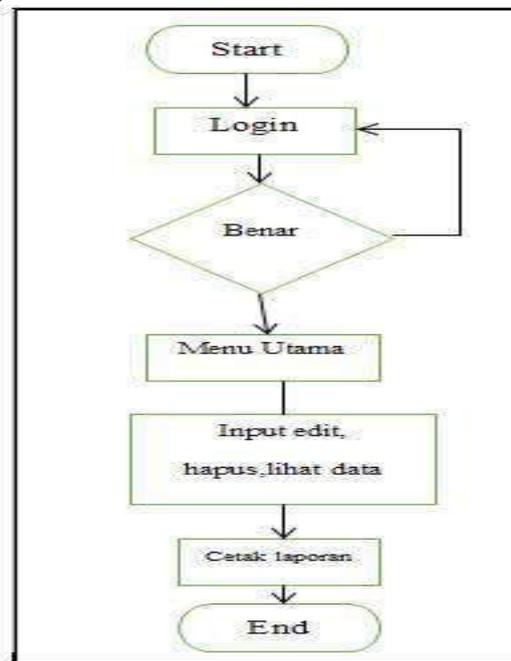
Hasil dari penelitian ini adalah untuk membuat sistem yang baru agar pemeliharaan mesin produksi ini cepat dalam proses perbaikan serta perawatannya dan pendataan pada mesin produksi ini bisa menjadi lebih efektif dalam menyimpan data kerusakan mesin produksi.

### 1. Sistem yang berjalan



Gambar 1. Activity Diagram Sistem yang berjalan.

## 2. Usulan Sistem yang baru



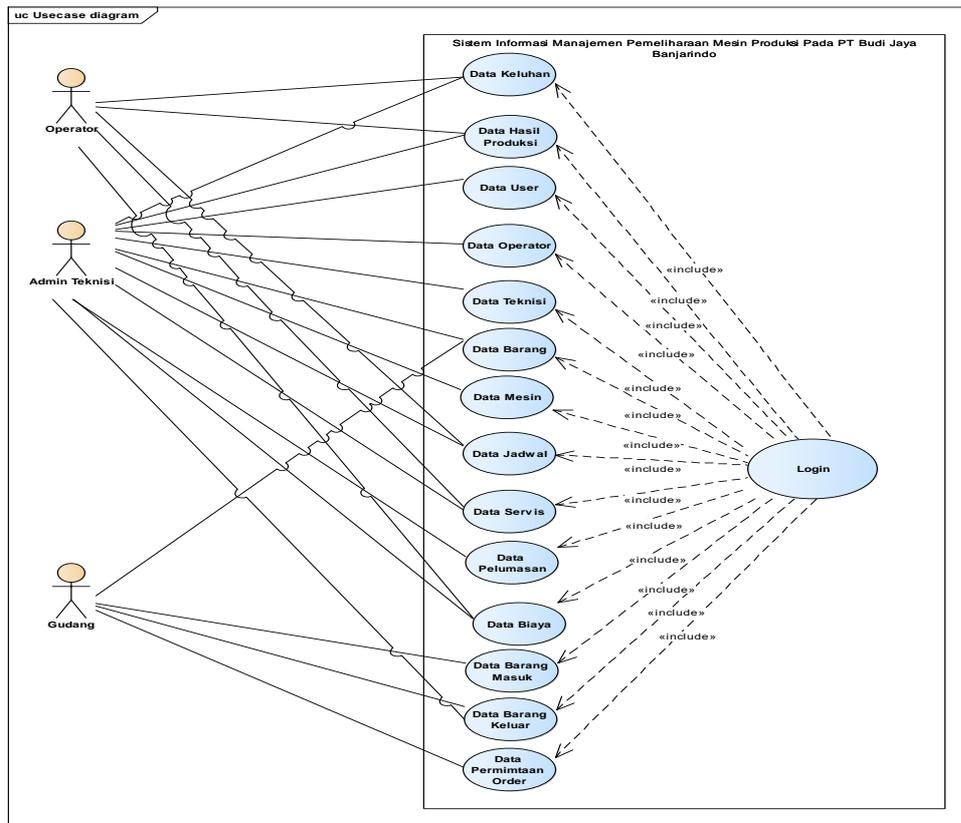
Gambar 2 Flowchart Sistem Yang baru

Pada sistem baru ini ada beberapa tahapan yaitu:

1. Melakukan Login untuk mengakses aplikasi.
2. Masuk kemenu utama jika pass dan username benar
3. Melaukan penginputan , edit hapus lihat dan cetak pada sistem yang baru tersebut.

## 3. Use Case Diagram

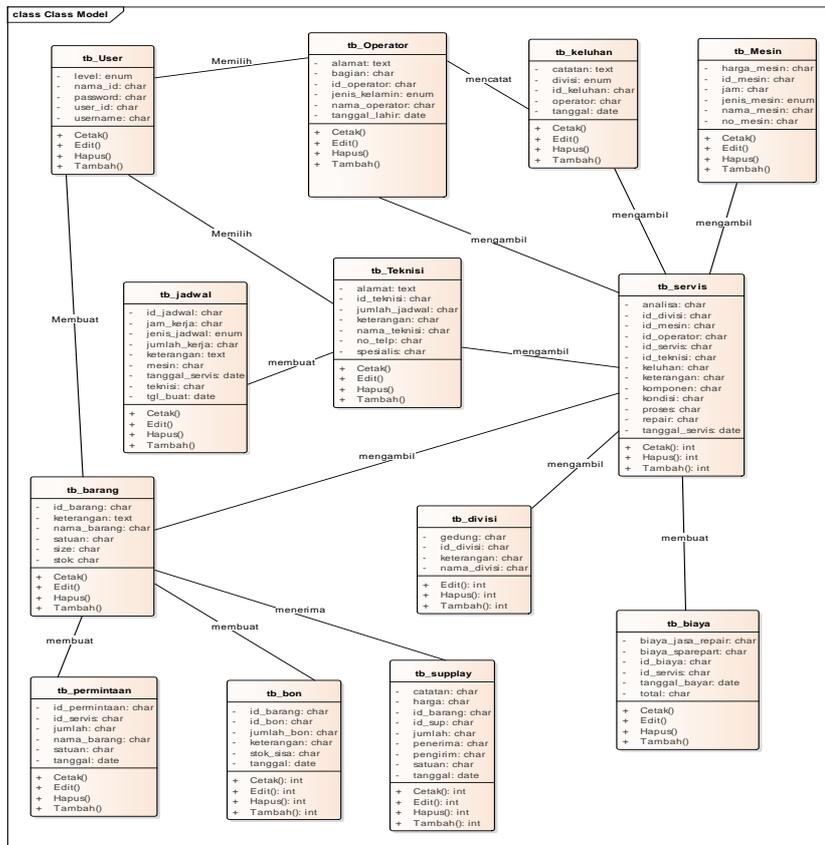
Usecase diagram adalah pemodelan yang menggambarkan proses sistem informasi. Use case diagram berfungsi untuk mengetahui fungsi fungsi apa saja yang dapat dilakukan sistem dan terdapat apa saja pada proses sistem yang akan di buat dan berhak dalam akses sistem tersebut.



Gambar 3 Use Case Diagram

#### 4. Rancangan Class Diagram

Class diagram adalah sebuah bagian dari UML (Unified Modeling Language). Dimana class diagram ini menggambarkan visual dari struktur serta deskripsi dan hubungan antar class diagram tertentu. Dengan memodelkan class, atribut, dan objek disamping itu juga hubungan satu sama lain seperti pewarisan, containmet, asosiasi dan lainnya. Berikut adalah gambaran sistem yang akan di buat dengan memodelkan class diagram yang saling berhubungan antar objek tertentu.



Gambar 4 Class Diagram

## 5. Hasil Tampilan Aplikasi

Pada tampilan dari aplikasi akan menjabarkan dari rancangan antarmuka sebelumnya.

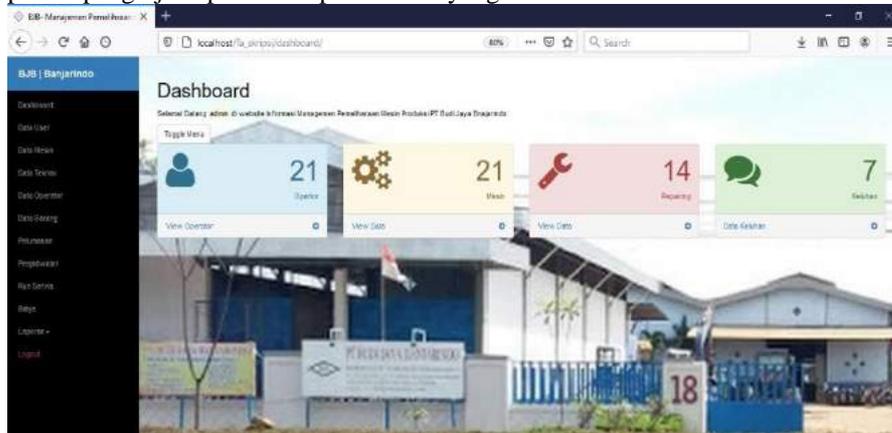
### Hasil Tampilan Masukan Sistem

#### 1. Tampilan Halaman Login



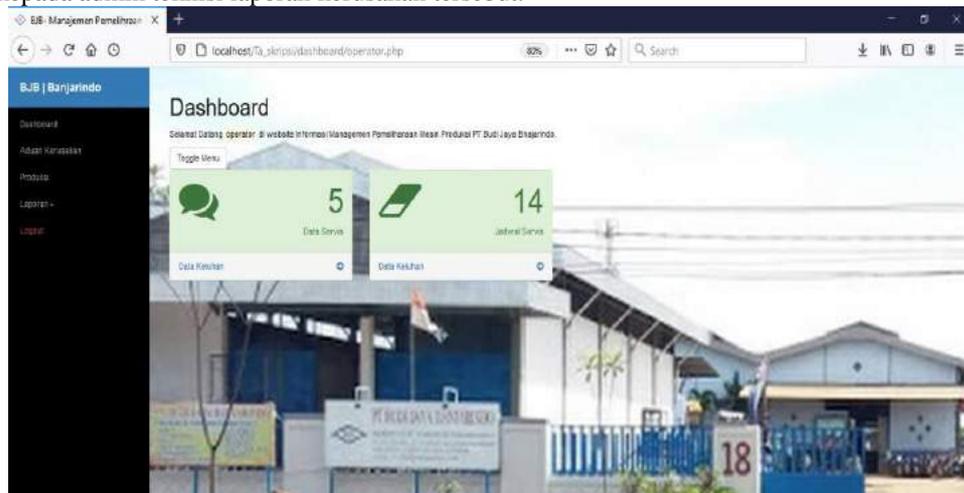
Gambar 5 Halaman Login (Admin, Staf gudang, dan Operator)

2. Tampilan Halaman Utama Admin(Teknisi)  
Admin Teknisi yang menerima laporan dari sistem yang akan di tindak lanjuti untuk segera di proses pengerjaan perbaikan pada mesin yang rusak.



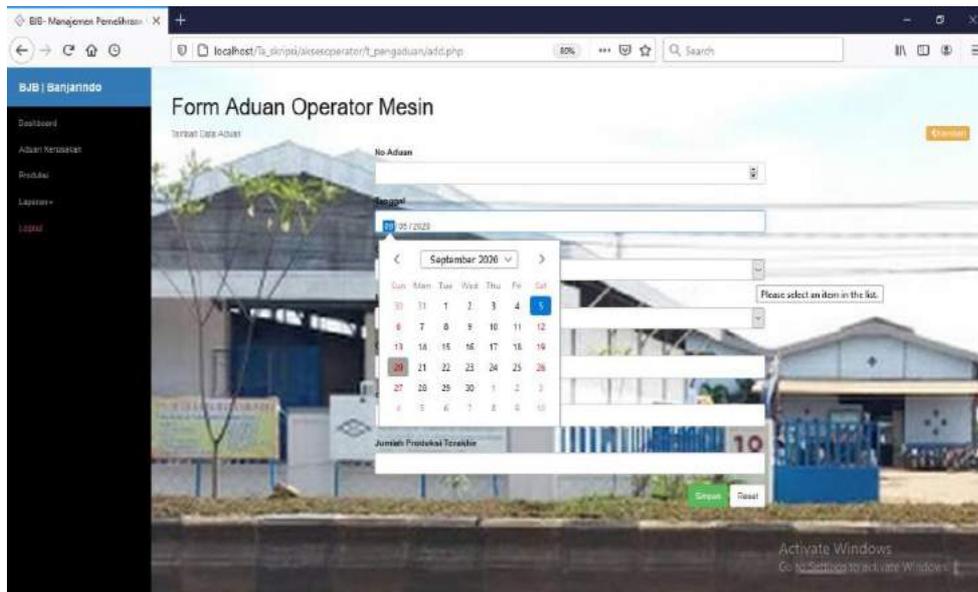
Gambar 6 Halaman Utama Menu Admin Teknisi

3. Tampilan Halaman Operator  
Pada halaman utama menu operator adalah untuk menginputkan data kerusakan mesin yang operator pakai sehingga data akan secara otomatis tersimpan pada sistem dan akan masuk kepada admin teknisi laporan kerusakan tersebut.



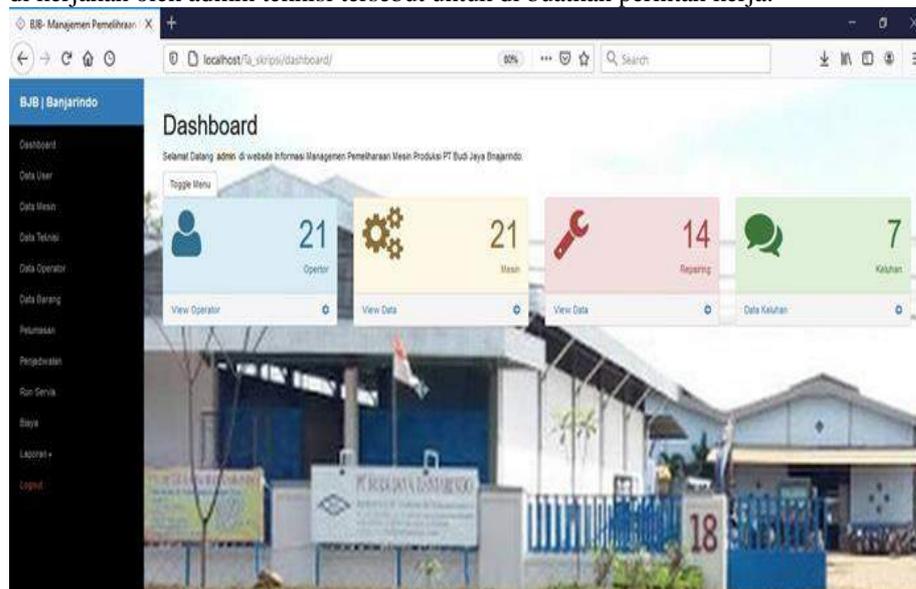
Gambar 7 Halaman Utama Menu Operator

4. Tampilan menu aduan operator mesin  
Menu Aduan Kerusakan mesin yang di akses oleh Operator Pada Sistem Informasi Manajemen Pemeliharaan Mesin Produksi Berbasis Web Pada PT Budi Jaya Banjarindo



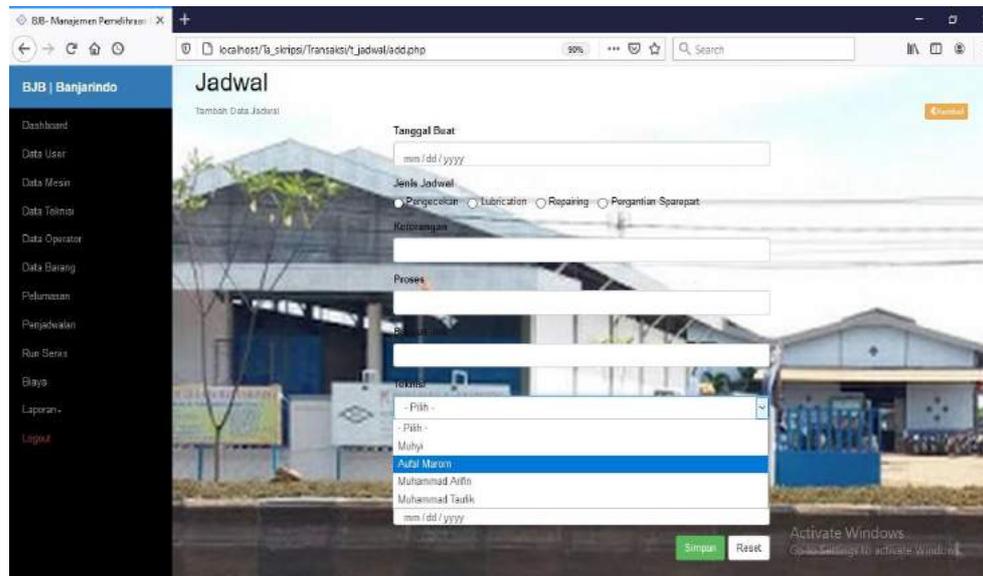
Gambar 8 Halaman Utama Menu Operator

5. Tampilan Menu Admin Teknisi Menerima Pesan Kerusakan Pada Sistem Pada Menu awal ketika admin teknisi berhasil login banyak terdapat notifikasi yang harus di kerjakan oleh admin teknisi tersebut untuk di buatkan perintah kerja.



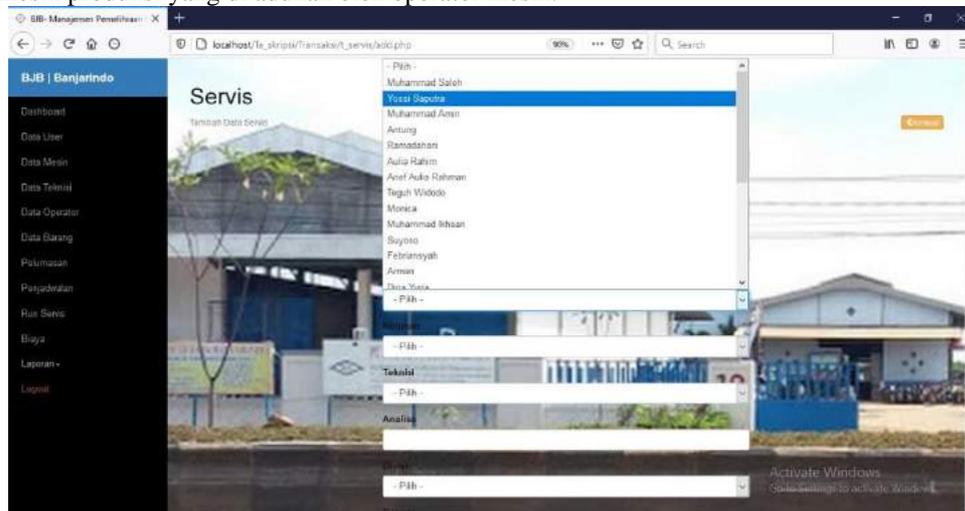
Gambar 9 Halaman Utama Menu Operator

6. Tampilan Pembuatan Jadwal oleh Admin Teknisi Pada Sistem Informasi Manajemen Pemeliharaan Mesin Produksi Berbasis Web Pada PT Budi Jaya Banjarindo



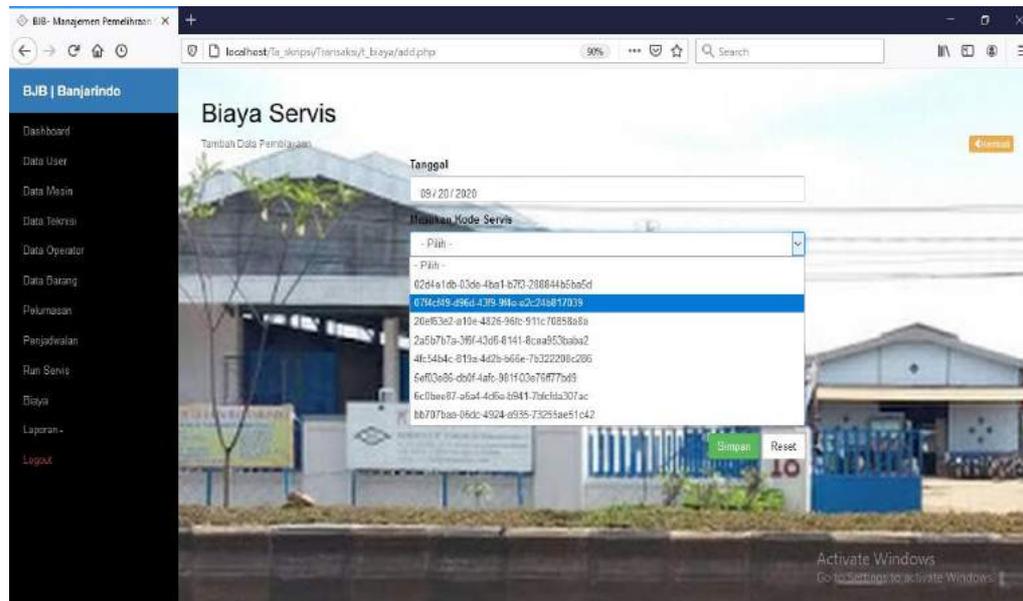
Gambar 10 Membuat Jadwal Perbaikan Mesin

7. Tampilan Pengerjaan Dilaksanakan Pada Sistem Informasi Manajemen Pemeliharaan Mesin Produksi Berbasis Web Pada PT Budi Jaya Banjarindo.  
Menu ini akan muncul ketika Mesin yang sudah terjadwal di sistem, maka pekerja dapat melihat data mesin yang mau dikerjakannya serta terdapat berbagai keluhan kerusakan pada mesin produksi yang di adukan oleh operator mesin.



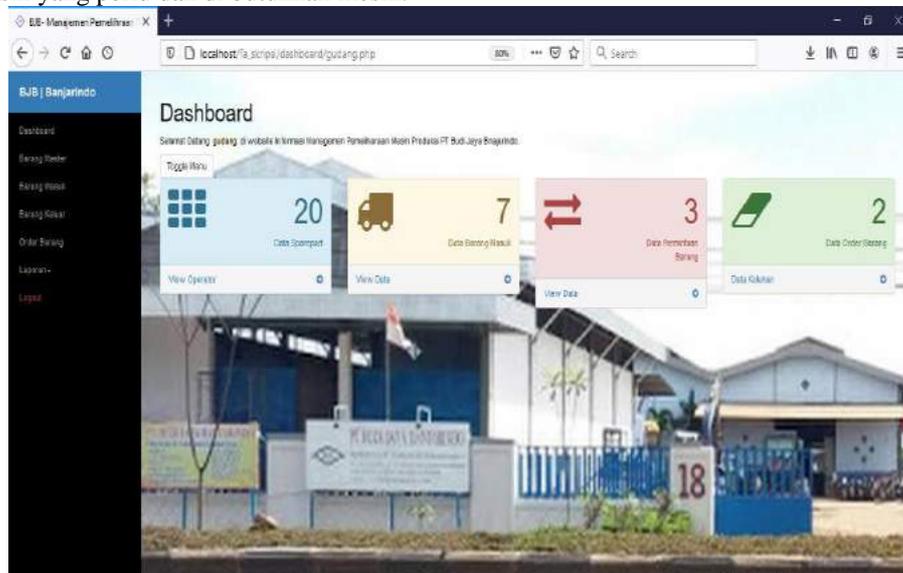
Gambar 11 Proses Pengerjaan Mesin

8. Tampilan Pengerjaan Selesai Pada Sistem Informasi Manajemen Pemeliharaan Mesin Produksi Berbasis Web Pada PT Budi Jaya Banjarindo  
Perbaikan yang telah selesai akan di review kembali apa saja yang telah di ganti pada mesin yang rusak sehingga memerlukan biaya perbaikan mesin dan di menu ini terdapat kode mesin yang telah selesai di perbaiki untuk menotalkan jumlah biaya perawatan mesin produksi.



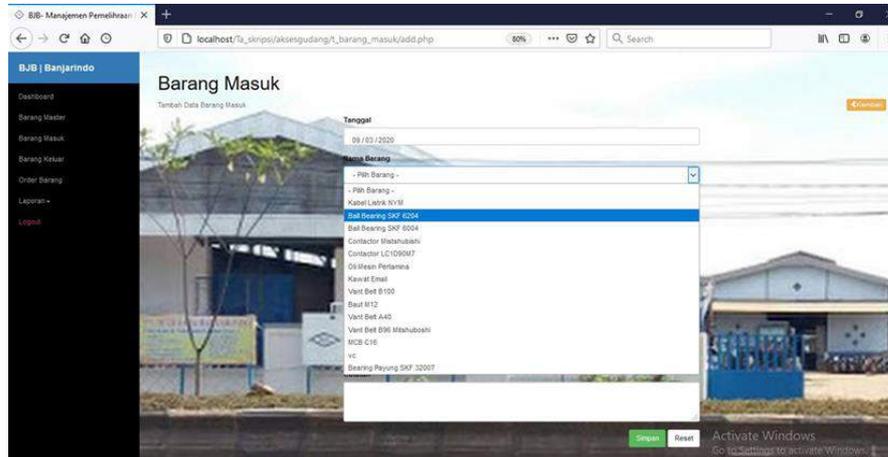
Gambar 12 Perbaikan Selesai

9. Tampilan Halaman Gudang Pada Sistem Informasi Manajemen Pemeliharaan Mesin Produksi Berbasis Web Pada PT Budi Jaya Banjarindo  
 Staf gudang memberikan hak akses nya untuk mengelola barang barang dan sparepart mesin yang perlu dan di butuhkan mesin.



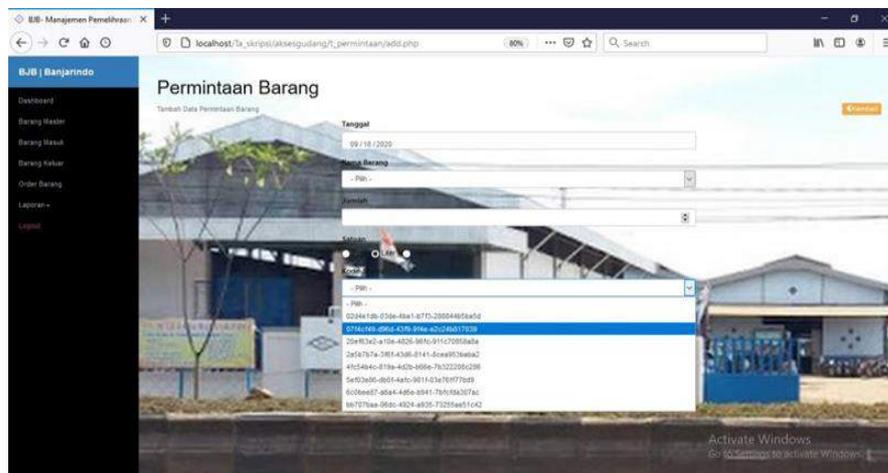
Gambar 13 Halaman Utama Menu Gudang

10. Tampilan Memasukan Barang Pada Sistem Informasi Manajemen Pemeliharaan Mesin Produksi Berbasis Web Pada PT Budi Jaya Banjarindo



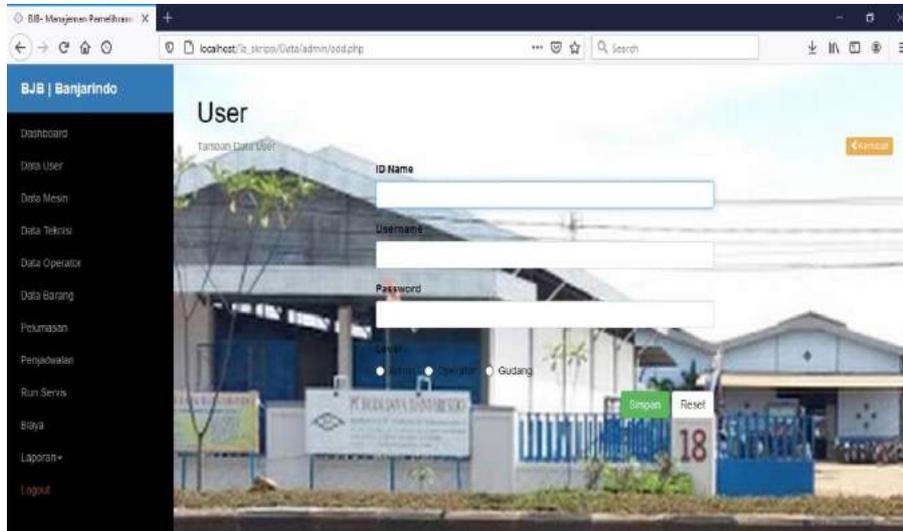
Gambar 14 Proses Barang Masuk

11. Tampilan Mengeluarkan Barang Pada Sistem Informasi Manajemen Pemeliharaan Mesin Produksi Berbasis Web Pada PT Budi Jaya Banjarindo



Gambar 15 Proses Barang Keluar

12. Tampilan Tambah Data User yang di hanya dapat di gunakan oleh admin teknisi. Untuk memberikan hak akses sistem kepada karyawan yang ingin membuat user baru.



Gambar 16 Tampilan Menambahkan Data Akses User

### Hasil Tampilan Keluaran Sistem

1. Laporan Peforma Mesin

Laporan ini untuk menginformasikan tentang kondisi mesin kepada operator mesin.

**PT BUDI JAYA BANJARINDO**  
 SISTEM INFORMASI MANAJEMEN PEMELIHARAAN MESIN PRODUKSI PT BUDI JAYA BANJARINDO  
 JL. A.YANI KM 18.5 LANDASAN ULIN-KALSEL TELP.(05114705562) FAX.(0511470536)  
 E-mail:cs@budijayabanjarindo.com

Laporan Keluhan Operator Mesin  
 Filter Bulan : Laporan Peforma Mesin Bulan 9 Tahun 2020

No	Mesin	Jenis	Perbaikan Terakhir	Peforma Mesin
1.	CW6232B	Bubut Kecil	2020-09-01	95%
2.	Yukimura Jepang	Bubut Kecil	2020-09-05	80%
3.	C62328	Bubut Kecil	2020-09-05	100%
4.	C0632H	Bubut Kecil	2020-09-05	95%
5.	WAKENMARO	Bubut Besar	2020-09-07	100%
6.	Yukimura Jepang	Bubut Kecil	2020-09-08	99%

Banjarmasin 26-Sep-2020  
Kepala Operator

Activate Windows  
Go to Settings to activate Windows.  
Aspian

Gambar 17 Tampilan laporan Peforma Mesin

2. Laporan Hasil Produksi

Laporan ini digunakan untuk mendapatkan informasi tentang produktifitas mesin untuk menghasilkan sebuah benda.

PT BUDI JAYA BANJARINDO						
SISTEM INFORMASI MANAJEMEN PEMELIHARAAN MESIN PRODUKSI PT BUDI JAYA BANJARINDO						
JL. A.YANI KM 18.5 LANDASAN ULIN-KALSEL TELP. (05114705562) FAX (0511)470536						
E-mail:cs@budjayabanjarindo.com						
Laporan Produksi						
Filter Bulan : Laporan Produksi Bulan 9 Tahun 2020						
No.	Tanggal	Produksi	Pelanggan	Jenis Mesin	Proses	Harga
1.	2020-09-05	Roller Shef	PT. Palindo 1	Yukimura Jepang	3	3.000.000
2.	2020-09-05	Gear Planetary	PT Samator	Yukimura Jepang	3	3.500.000
3.	2020-09-04	Joint Shef	Merlim	WAHENMARGO	8	5.000.000
4.	2020-09-03	Gear Planetary	PT Samator	GD632H	4	1.000.000
5.	2020-09-03	Gear Planetary	PT Samator	GD232B	5	2.300.000
6.	2020-09-02	Cover bearing dinamo 1 set	PT Putra Sarana Transaborneo	CWB232B	1	100.000
7.	2020-09-02	Pelek Roda	Auto 2000	Yukimura Jepang	2	300.000
8.	2020-09-01	Kanvas Break Hois	Cv Budi Luhur Sentosa	Yukimura Jepang	1	250.000
9.	2020-09-01	Basing Crankshaft	Auto 2000	Yukimura Jepang	1	250.000

Banjarmasin, 26-Sep-2020  
Kepala Operator

Aspian

Gambar 18 Tampilan Laporan Produksi

3. Laporan Kerusakan Komponen

Laporan Yang menginformasikan tentang kerusakan komponen apa saja di dalam mesin.

PT BUDI JAYA BANJARINDO					
SISTEM INFORMASI MANAJEMEN PEMELIHARAAN MESIN PRODUKSI PT BUDI JAYA BANJARINDO					
JL. A.YANI KM 18.5 LANDASAN ULIN-KALSEL TELP.(05114705562) FAX(0511)470536 E-mail:cs@budjayabanjarindo.com					
Laporan Keluhan Operator Mesin					
Filter Bulan : Laporan Kerusakan komponen Mesin Bulan 9 Tahun 2020					
No	Komponen	Analisa Kerusakan	Mesin	Status	Pada Tanggal
1.	Trafo Listrik 110 Volt Ampere	Kebeban beban arus listrik sehingga leteker	CWB232B	di perbaiki	2020-09-01
2.	Gear Box Mesin	Skrupas oli tidak normal karena oli mesin kurang dari batas standar	Yukimura Jepang	di perbaiki	2020-09-05
3.	Panel Kelelahan Mesin	Kabel atau perhubungan kontaktor bereseling saat perhubungan dengan body mesin dan mud pengaman mati.	GD232B	di perbaiki	2020-09-05
4.	Pully Mesin Dinamo	Wali Sudah Rapih tidak mudah pakuem cepat pada saat bekerja	GD632H	di perbaiki	2020-09-05
5.	Otomatis maju mundur Pahal	penyusutan oli pada mesin bersampur dengan air sehingga mengalami kecacatan oli dan menjadi berak pada mesin	WAHENMARGO	di perbaiki	2020-09-07
6.	Gear Box mesin, Oli Mesin, Dan beltkikan mesin	Pulsaon Mesin lambat Karena oli Mesin Kurang dari level standarnya	Yukimura Jepang	di perbaiki	2020-09-08

Banjarmasin, 26-Sep-2020  
Kepala Operator

Aspian

Gambar 19 Tampilan Laporan Kerusakan Komponen

4. Laporan Jadwal perbaikan

Laporan Penjadwalan Servis untuk diketahui oleh teknisi dan operator

PT BUDI JAYA BANJARINDO						
SISTEM INFORMASI MANAJEMEN PEMELIHARAAN MESIN PRODUKSI PT BUDI JAYA BANJARINDO						
JL. A.YANI KM 18.5 LANDASAN ULIN-KALSEL TELP (05114705562) FAX (0511)470536						
E-mail:cs@budijayabanjarindo.com						
Laporan Jadwal						
Filter Bulan : Laporan Penjadwalan Servis Dan repair Mesin Bulan 9 Tahun 2020						
No	Tanggal Buat	Terjadwal	Keterangan	Teknisi	Nama Mesin	Tanggal Servis
1.	2020-09-03	Pengantian Sparepart	Sabut Pengencang pahat aus	Aufal Marom	CHINYAERH TAIWAN	2020-09-04
2.	2020-09-03	Pengecekan	Putaran mesin lambat	Aufal Marom	Naiichi Jepang	2020-09-04
3.	2020-09-04	Lubrication	Bunyi tidak normal pada mesin	Muhammad Taufik	Yukemura Jepang	2020-09-09
4.	2020-09-04	Pengantian Sparepart	Vant Belt Putus	Aufal Marom	C0632H	2020-09-09
5.	2020-09-04	Pengecekan	Mesin Mati Total	Muhyi	C62328	2020-09-09
6.	2020-09-09	Lubrication	Putaran Otomatis maju mundur panah beres	Muhammad Taufik	WAKENMARO	2020-09-07
7.	2020-09-07	Pengecekan	Putaran mesin lambat	Aufal Marom	Yukemura Jepang	2020-09-08

Banjarmasin, 26-Sep-2020  
Kepala Operator

Aspian

Gambar 20 Tampilan Laporan Jadwal Perbaikan Mesin

5. Laporan Biaya

Laporan biaya perawatan mesin untuk mengetahui jumlah dana yang di keluarkan.

PT BUDI JAYA BANJARINDO						
SISTEM INFORMASI MANAJEMEN PEMELIHARAAN MESIN PRODUKSI PT BUDI JAYA BANJARINDO						
JL. A.YANI KM 18.5 LANDASAN ULIN-KALSEL TELP (05114705562) FAX (0511)470536						
E-mail:cs@budijayabanjarindo.com						
Laporan Biaya Pemeliharaan Mesin Produksi						
Filter Bulan : Laporan Biaya Pemeliharaan Mesin Produksi Bulan 9 Tahun 2020						
No	Tanggal	Kode Servis	Biaya SparePart	Biaya Jasa Repair	Total	
1.	2020-09-05	02d4e1db-03de-4ba1-b7f3-288844b5ba5d	45.000	45.000	90.000	
2.	2020-09-05	20ef63e2-a10e-4626-96fc-911c70050aba	80.000	80.000	160.000	
3.	2020-09-05	07f4c49-d96d-43f9-9f4e-a2c24b817039	9.0000	20.000	29.000	
4.	2020-09-07	5ef03e86-d00f-4a4c-981f-03e76ff77bd9	75.000	75.000	150.000	
5.	2020-09-08	4fc54b4c-819a-4d2b-b68e-7b322208c286	75.000	75.000	150.000	

Banjarmasin, 27-Sep-2020  
Kepala Operator

Aspian

Gambar 21 Tampilan Laporan Biaya

## 6. Laporan Barang Masuk

Laporan Barang masuk adalah laporan yang menampilkan barang yang baru dikirimkan dan diterima gudang.

PT BUDI JAYA BANJARINDO							
SISTEM INFORMASI MANAJEMEN PEMELIHARAAN MESIN PRODUKSI PT BUDI JAYA BANJARINDO							
JL. A.YANI KM 18.5 LANDASAN ULIN-KALSEL TELP.(05114705562) FAX.(0511)470536							
E-mail.cs@budjayabanjarindo.com							
Laporan Barang Masuk							
No	Tanggal Masuk	Nama Barang	Harga	Jumlah	Persediaan	Revisi	
1.	2020-09-07	Contacter LC1DQ2M7	130.000/Pcs	5	Kausar	Mitsubishi Electrical	Stok Untuk Mengganti Pada mesin bubut
2.	2020-09-07	Contacter Mitsubishi	130.000/Pcs	5	Kausar	Mitsubishi Electrical	Stok perbaikan Mesin Bubut Bekar
3.	2020-09-07	Bali Bearing SKF 6204	20.000/Pcs	10	Kausar	Bearing Indonesia	Buat Pergantian Mesin
4.	2020-08-30	Oil Mesin Pertamina	15.000/Ltr	10	Kausar	Pertamina	Untuk Stok Pelumasan Gear Mesin
5.	2020-08-30	MDS C18	85.000/Pcs	2	Kausar	Mitsubishi Electrical	Untuk Mengganti MCB Ruang Accounting
6.	2020-08-29	Contacter Mitsubishi	130.000	2	Kausar	Mitsubishi Electrical	Stok Buat Pergantian Contactor Mesin Bubut
7.	2020-08-29	Kawat Email	50.000/kg	2	Kausar	Tambang Indonesia Tbk	Buat Menggulung Ulang dinamo penggerak Mesin Bubut
8.	2020-08-21	Oil Mesin Pertamina	2.900.000	210	Kausar	Pertamina	Persediaan Barang Masuk
9.	2020-08-19	Bali Bearing SKF 6204	20.000	2	Kausar	Toko Sumber-Banjar	Stok Gudang
10.	2020-08-01	Contacter Mitsubishi	130.000	2	Kausar	Toko Tekiro	Buat Stok Perantian Mesin Bubut

Banjarmasin, 04-Sep-2020  
Kepala Gudang  
  
Kausar

Gambar 22 Tampilan Laporan Barang Masuk

## 7. Laporan Barang Keluar

Laporan barang keluar adalah laporan yang menampilkan barang diminta oleh teknisi dalam pergantian barang rusak.

PT BUDI JAYA BANJARINDO						
SISTEM INFORMASI MANAJEMEN PEMELIHARAAN MESIN PRODUKSI PT BUDI JAYA BANJARINDO						
JL. A.YANI KM 18.5 LANDASAN ULIN-KALSEL TELP.(05114705562) FAX.(0511)470536						
E-mail.cs@budjayabanjarindo.com						
Laporan Barang Keluar						
Filter Bulan : Laporan Barang Keluar Bulan 9 Tahun 2020						
No	Tanggal	Nama Barang	Jumlah	Satuan	Kode Servis Mesin	
1.	2020-09-05	Vant Belt B96 Mitsubishi	4	Pcs	20e163a2-a10e-4828-966c-911c7089a8a	
2.	2020-09-05	Kabel Listrik NYM	1	Meter	07f4c349-8864-4380-914e-a2c24b817039	
3.	2020-09-05	Oil Mesin Pertamina	3	Liter	02e4e1d5-0398-4ba1-b793-288844050a5d	
4.	2020-09-07	Oil Mesin Pertamina	5	Liter	5e032a86-d80f-4a1c-891f-02e76877bd9	
5.	2020-09-06	Oil Mesin Pertamina	5	Liter	4fc5494c-819a-442b-b85e-76322208c286	

Banjarmasin, 28-Sep-2020  
Kepala Operator  
  
Aspian

Gambar 23 Tampilan Laporan Barang Keluar

## **PENUTUP**

### 1). Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan sebelumnya, maka dapat disimpulkan.

1. Hak akses pengguna sistem informasi pada PT Budi Jaya Banjarindo yaitu operator, gudang dan admin teknisi dalam mengoperasikan Sistem ini.
2. Memudahkan teknisi dalam mengatur jadwal pemeliharaan dan servis mesin produksi.
3. Mepermudah operator untuk melaporan keluhan yang terjadi pada mesin yang digunakan dan dapat mengatur jadwal produksinya.
4. Mengefektifitaskan dan mengefisiensikan pekerjaan dari segi laporan menjadi lebih mudah dan terstruktur.
5. Mempercepat dan menghemat waktu dalam mengumpulkan data pada sistem pemeliharaan mesin di PT Budi Jaya Banjarindo secara terkomputerisasi.

### 2). Saran

Adapun saran dalam pengembangannya berdasarkan penelitian lebih lanjut maka sebaiknya :

1. Menambahkan fitur total hasil biaya dan juga hasil produksi sehingga dapat menentukan data yang akurat.
2. Untuk kelengkapan fitur dalam aplikasi ini masih mempunyai banyak kelemahan, diharapkan ada inovasi dan gagasan untuk masa yang akan datang guna memberikan kemudahan dalam setiap pekerjaan.
3. Tambahkan komponen-komponen pendukung lainnya agar tampilan dan proses kerja aplikasi lebih baik lagi.

## **DAFTAR PUSTAKA**

- Amrin, M. (2017, Juli). Pengaruh Penerapan Sistem Informasi Pemeliharaan Peralatan Dan Mesin Kantor Pada Efisiensi. *Jurnal Edik Informatika*, 8-17.
- Asmara, R. (2020, November). SISTEM INFORMASI PEMELIHARAAN TEMPAT IBADAH DALAM. *SISTEMASI : Jurnal Sistem Informasi*, 176-190.
- Cahyadi, R. (2019, Juli). Pengelolaan laboratorium produksi mesin CNC berbasis microsoft visual basic 6.0 di Politeknik Negeri Banjarmasin. *Jurnal Inovator*, 18-22.
- Danoppati, I. (2018). PEMBANGUNAN SISTEM INFORMASI PEMELIHARAAN DAN KALIBRASI MESIN DI. *Prosiding SNST*, 201-207.
- Jasasila. (2017). PENINGKATAN MUTU PEMELIHARAAN MESIN PENGARUHNYA TERHADAP PROSES PRODUKSI PADA PT. ANEKA BUMI PRATAMA (ABP) DI KABUPATEN BATANGHARI. *Jurnal Ilmiah Universitas Batanghari Jambi*, 96-102.
- Sandy Dwiseputra Pandi. (2014, Mei). PERANCANGAN PREVENTIVE MAINTENANCE PADA MESIN CORRUGATING. *Jurnal Ilmiah Widya Teknik*, 33-38.
- Siregar, E. T. (2017). IMPLEMENTASI SISTEM INFORMASI PERBAIKAN. *JIK (Jurnal Informatika Kaputama)*, 43-47.
- Suherman. (2015). MONITORING PERANGKAT TEKNOLOGI INFORMASI BERBASIS IP DENGAN INTEGRASI SMS GATEWAY. *Jurnal PROSISKO*, 41-50.

Supriyadi. (2018). PERENCANAAN PEMELIHARAAN MESIN CENTRIFUGAL DENGAN MENGGUNAKAN METODE RELIABILITY CENTERED MAINTENANCE PADA PERUSAHAAN GULA RAFINASI. *JISI: JURNAL INTEGRASI SISTEM INDUSTRI*, 139-147.

Susetyo, A. E. (2017, April). ANALISIS OVERALL EQUIPMENT EFFECTIVENES (OEE) UNTUK MENENTUKAN EFEKTIFITAS MESIN SONNA WEB. *Jurnal Science*, 94-102.