

# BAB I PENDAHULUAN

## 1.1 Latar Belakang Masalah

Berkembangnya teknologi informasi yang ada saat ini merupakan pengaruh penting pada dunia bisnis dalam meningkatkan efektifitas dan efisiensi kinerja dan proses bisnis yang ada dalam suatu perusahaan. Salah satu hal utama yaitu perusahaan – perusahaan yang bergerak di bidang produksi. Namun dalam kenyataannya, banyak perusahaan yang lupa akan menganalisis keberadaan aspek teknologi informasi tersebut, apakah teknologi informasi yang digunakan membantu proses bisnis yang telah diterapkan oleh perusahaan tersebut atau tidak.

Salah satu kasus nyata yaitu PT.X yang bergerak di bidang manufaktur. PT.X merupakan perusahaan yang menghasilkan beberapa produk anyaman yang berbahan dasar *polypropylene*. Dalam bidang produksi, PT.X telah menggunakan aplikasi SMPL untuk membantu proses produksi dalam meningkatkan ke efektifitas dan efisiensi kinerja. Namun, perusahaan belum mengetahui, apakah sistem aplikasi SMPL yang digunakan dapat membantu kinerja produksi, atau sebaliknya sehingga menghambat serta memperlambat dalam proses produksi. Salah satu kasus yang sangat berpengaruh yaitu dalam penginputan data pada sistem aplikasi SMPL yang sering terjadi nya kesalahan penginputan yang disebabkan oleh *human error* atau dari tampilan aplikasi SMPL sehingga membingungkan *users* dalam penginputan data. Atau penggunaan aplikasi SMPL yang ada telah berfungsi dengan baik sehingga sangat membantu dalam penginputan data dan mengurangi waktu yang dibutuhkan.

Mengingat PT.X merupakan perusahaan yang bergerak di bidang produksi, maka dibutuhkan untuk menganalisis tentang penerapan kontrol pada *form input* aplikasi SMPL. Untuk mengetahui apakah sistem informasi telah berjalan sesuai yang dibutuhkan dan dapat meningkatkan efisiensi waktu dalam proses produksi dengan menggunakan *input control* menurut Ron Weber.

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, maka rumusan masalah yang didapat adalah:

1. Bagaimanakah alur proses produksi yang terdapat di PT.X?
2. Bagaimanakah penerapan *input control* pada sistem informasi di bidang produksi pada PT.X?

## 1.3 Tujuan Pembahasan

Adapun tujuan pembahasan dalam laporan ini adalah:

1. Mengetahui proses produksi yang terdapat di PT.X.
2. Mengetahui penerapan *input control* pada sistem informasi di bidang produksi yaitu aplikasi SMPL pada PT.X menggunakan *input control* menurut Ron Weber.

## 1.4 Ruang Lingkup Kajian

Adapun ruang lingkup kajian dari laporan ini adalah:

1. Uraian proses produksi yang ada di PT.X.
2. Pembahasan tentang *input control* pada Sistem Informasi di bidang produksi pada PT.X menggunakan *input control* menurut Ron Weber.
3. *Control* yang dibahas adalah *source document design*, *data-entry screen design*, dan *validation of data input*.

## 1.5 Sumber Data

Sumber – sumber data yang didapatkan yaitu melalui wawancara dengan PT.X, studi lapangan di PT.X, dan internet.

## 1.6 Sistematika Penyajian

Adapun sistematika penulisan dari penelitian ilmiah ini adalah:

### BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi latar belakang penulisan ilmiah, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, sumber data, serta sistematika penyajian.

### BAB II KAJIAN TEORI

Bab ini berisi landasan-landasan teori yang digunakan dalam laporan mengenai *Input Control* Ron Weber, proses bisnis, *flowchart*, dan metode pengumpulan data.

### BAB III ANALISIS

Bab ini berisi pembahasan secara lengkap mengenai analisis *input control* Sistem Informasi pada bidang produksi pada perusahaan Sinar Mulya Plasindo Lestari menggunakan *Input Control* menurut Ron Weber.

### BAB IV SIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi simpulan dari analisis yang dilakukan beserta saran-saran untuk instansi yang bersangkutan.