
PERANCANGAN SISTEM INFORMASI PENGADAAN MATERIAL BERBASIS KOMPUTER PADA BAGIAN PENGADAAN LOGISTIK DI PT. PLN (PERSERO) J&P UNIT PRODUKSI BANDUNG

Tri Ramdhany

Program Studi Sistem Informasi

Sekolah Tinggi Manajemen Informatika dan Ilmu Komputer LPKIA

Jln Soekarno-Hatta No. 456 Bandung 40266. Telp. (022) 75642823. Fax. (022) 7564282

¹tri@lpkia.ac.id

ABSTRAK

Sebagai perusahaan yang terus berkembang PT PLN (persero) J&P unit produksi Bandung terus meningkatkan pelayanan kepada user dengan menjaga kelangsungan kegiatan perbaikan yang merupakan kegiatan utamanya. Namun untuk mencapai hal itu PT. PLN (persero) J&P unit produksi Bandung masih mengalami beberapa permasalahan di salah satu bagian, yaitu bagian pengadaan logistik, permasalahan yang terjadi antara lain sering terlambatnya dalam pembuatan laporan dan dokumen pengadaan, sering terjadi kesalahan dalam pencatatan data-data pengadaan material, sulitnya pencarian data- data pengadaan yang telah dilakukan karena banyaknya jumlah data yang diolah, sulitnya dalam menentukan supplier yang tepat dan kurang baiknya dokumentasi pemeriksaan material sehingga material cacat tidak tercatat dengan baik dan tidak adanya dokumen khusus untuk retur. Untuk mengatasi permasalahan yang terjadi maka akan dirancang sistem baru yang berbasis computer/ computer base information system (CBIS), adapun metode pengembangan sistem yang digunakan adalah SADT (Structure Analysis Design Technique) yang merupakan salah satu jenis metodologi terstruktur dimana SADT ini menganut konsep dekomposisi. Dimana sistem digambarkan secara utuh (whole systems) sebagai tingkat tertinggi (top level) dan kemudian memecah lebih rinci. Selain itu SADT memandang sistem dibagi menjadi 2 yaitu sistem sebagai benda (data, dokumen) sistem sebagai kejadian (kegiatan yang dilakukan oleh orang), adapun tools yang digunakan dalam melakukan perancangan ini adalah Context Diagram, DFD, Mapping Char, Data Dictionary dan menghasilkan skema database relational. Hasil dari perancangan sistem yang baru ini adalah dirancangnya aplikasi penyimpanan dan pengolahan data berbasis database sehingga mempercepat dalam proses pembuatan laporan dan dokumen material serta memudahkan dalam pencarian data pengadaan material yang telah dilakukan. Selain itu dilakukan proses evaluasi supplier secara terkomputerisasi dengan model Confidence Interval Approach yang menghasilkan data history supplier untuk memudahkan dalam memilih supplier yang tepat dan dirancang formulir retur pembelian untuk memperbaiki dokumentasi pemeriksaan material khususnya material yang cacat.

Kata kunci : Sistem Pengadaan Material , Computer Base Information System, Confidence Interval Approach, SADT

1. PENDAHULUAN

PT. PLN (Persero) jasa & perbaikan unit produksi Bandung adalah perusahaan negara yang memberikan pelayanan untuk perbaikan alat-alat listrik juga berfungsi sebagai gudang penyimpanan material, dan alat-alat keperluan lainnya yang sekiranya dianggap keperluan atau kebutuhan oleh Perusahaan Umum Listrik Negara, khususnya yang termasuk dalam wilayah kerja PT.PLN unit pelayanan distribusi Jawa Barat.

Sebagai perusahaan yang terus berkembang, PT PLN (Persero) J&P unit produksi Bandung terus meningkatkan pelayanan kepada user dengan menjaga kelangsungan kegiatan perbaikan yang merupakan kegiatan utamanya.

Namun dalam mencapai hal tersebut PT PLN (Persero) J&P unit produksi Bandung masih mengalami beberapa permasalahan pada salah satu bagiannya, yaitu bagian pengadaan logistik yang memiliki tugas untuk melakukan pembelian

material bagi kegiatan perbaikan. Bagian ini sering terjadi kesulitan dalam penentuan supplier yang tepat dalam proses pengadaan material, sering terjadi kesalahan dalam pencatatan pada data pengadaan material, selain itu sulit dalam melakukan pencarian data pengadaan material yang telah dilakukan, dan sering terjadinya keterlambatan dalam membuat laporan dokumen pengadaan material. Hal ini disebabkan masih dilakukannya penyimpanan dan pengolahan data secara konvensional dan penyimpanan data tidak dilakukan dengan baik dan teratur. Selain itu tidak adanya dokumentasi pemeriksaan material sehingga data material rusak tidak tercatat dengan baik dan tidak adanya dokumen khusus untuk retur.

2. Dasar Teori

2.1 Pengertian Pengadaan

pengertian pengadaan dalam buku petunjuk pelaksanaan pengadaan dan batas kewenangan pengadaan/pembelian barang PT. PLN (Persero) sesuai dengan edaran general manager no.096.e/612/J&P/2002, mendefinisikan pengadaan sebagai berikut : "Sesuatu kegiatan yang dilakukan

oleh pihak ke III (Pemasok) yang berbadan hukum ataupun tidak berbadan hukum atau perorangan yang karena perikatan hukum harus membuat, mengerjakan dan menyerahkan hasil yang berbentuk barang mentah, barang setengah jadi, barang jadi dan jasa kepada PT. PLN (Persero)."[4].

Adapun metode pengadaan yang digunakan. Berdasarkan edaran general manager no.096.e/612/J&P/2002 dalam buku petunjuk pelaksanaan pengadaan dan batasan kewenangan pengadaan/pembelian barang PT. PLN (Persero) dijelaskan bahwa terdapat 3 metode dalam proses pengadaan sesuai dengan batas kewenangannya, 3 metode itu diantaranya :

- Metode Pembelian Langsung Metode pembelian langsung ini dilakukan untuk nilai pengadaan sebesar ≤ 200 juta dilakukan pada lingkungan PT. PLN unit dan harus melalui persetujuan manajer unit.
- Metode Pemilihan Rekanan Metode pemilihan rekanan ini dilakukan untuk nilai pengadaan sebesar > 200 juta s/d < 1 miliar dilakukan pada lingkungan PT. PLN pusat dan harus melalui persetujuan general manager.
- Metode Tender atau Pelelangan Metode tender atau pelelangan ini dilakukan untuk nilai pengadaan sebesar > 1 miliar dilakukan pada lingkungan PT. PLN pusat dan harus melalui persetujuan general manager dan direktur utama PT. PLN[4]

Menurut Nugroho Widjajanto dalam bukunya "Sistem Informasi Akuntansi" menjelaskan bahwa fungsi pembelian (pengadaan) pada umumnya bertanggung jawab terhadap kegiatan-kegiatan sebagai berikut :

- Menentukan kuantitas barang yang akan dibeli secara tepat.
- Menentukan waktu penerimaan barang secara tepat.
- Menentukan rekanan pemasok yang tepat. [3]

Adapun faktor-faktor yang perlu diperhitungkan dalam menentukan rekanan (pemasok) dalam proses pembelian (pengadaan) adalah sebagai berikut :

- Harga yang ditawarkan.
- Keandalan rekanan tersebut dalam memenuhi kesepakatan pengadaan barang.
- Tampilan dan citra image produk yang ditawarkan.
- Kualitas barang.[3]

2.2 Model-Model Evaluasi Supplier

menurut Iwan Vanany dalam papernya berjudul "Perancangan Evaluasi Supplier Dengan Confidence Interval Approach Studi Kasus : PT.MW" bahwa ada beberapa model yang dapat digunakan untuk mengevaluasi supplier dan menilai kinerja dari supplier diantaranya :

- Model Attribute Utility Approach Model ini memungkinkan pembuat keputusan untuk menyusun masalah yang kompleks

dalam bentuk hierarki yang sederhana dan secara subjektif mengevaluasi sejumlah besar faktor kualitatif dan kuantitatif dalam ketidakpastian dan resiko, karena sangat kompleks maka model ini cocok untuk mengevaluasi supplier internasional.

- Model Integrasi Analytical Hierarchy Process (AHP) dengan Lexicographic goal Programming (LGP) Model ini memungkinkan mengetahui jumlah material yang harus dibeli dari supplier yang dimiliki perusahaan untuk periode-periode selanjutnya, namun model ini tidak cocok untuk kondisi perusahaan yang dinamis dan cocok untuk perusahaan yang bersifat make to stock.
- Model Confidence Interval Approach Model ini mempertimbangkan multikriteria yang disesuaikan dengan kondisi perusahaan serta mampu membuat suatu keputusan dalam situasi yang dinamis.[1]

Adapun model yang akan digunakan untuk mengevaluasi supplier di PT. PLN (Persero) J&P unit produksi bandung adalah model confidence interval approach. Adapun langkah-langkah yang harus dilakukan untuk melakukan pemodelan ini adalah :

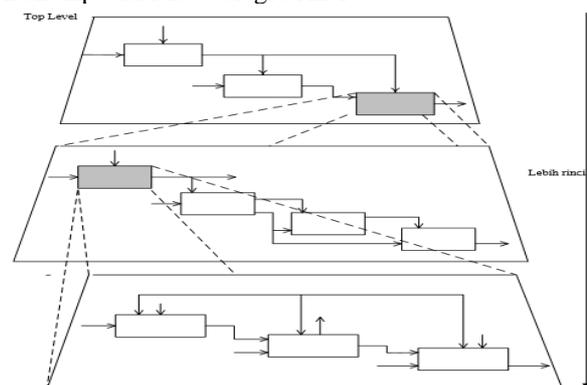
- Mengidentifikasi active participant.
- Mengidentifikasi kriteria dan attribute yang dipentingkan dengan pemberian bobot pada setiap kriteria.
- Mengidentifikasi supplier yang akan dinilai.
- Menetapkan confidence interval.
- Mengidentifikasi performansi supplier.[1]

2.3 Metodologi Pengembangan Sistem

Metodologi merupakan pedoman bagaimana dan apa yang harus dikerjakan dalam mengembangkan sistem, dengan mengikuti metode atau prosedur diberikan oleh suatu metodologi diharapkan pengembangan dapat berjalan dengan baik.

Dalam perancangan ini metodologi yang digunakan adalah SADT (Structure Analysis and Design Technique) SADT merupa metodologi yang dikembangkan oleh D.T Ross selama tahun 1969 sampai dengan tahun 1973. SADT kemudian dikembangkan lebih lanjut oleh SoftTech Corporation sejak tahun 1974.

SADT sebagai metodologi pengembangan sistem terstruktur juga menganut konsep dekomposisi, yaitu menggambarkan terlebih dahulu sistem secara utuh (whole systems) sebagai tingkat tertinggi (top level) dan memecah lebih rinci. Seperti pada gambar 1 Dekomposisi Metodologi SADT :



Gambar 1 Dekomposisi Metodologi SADT[2]

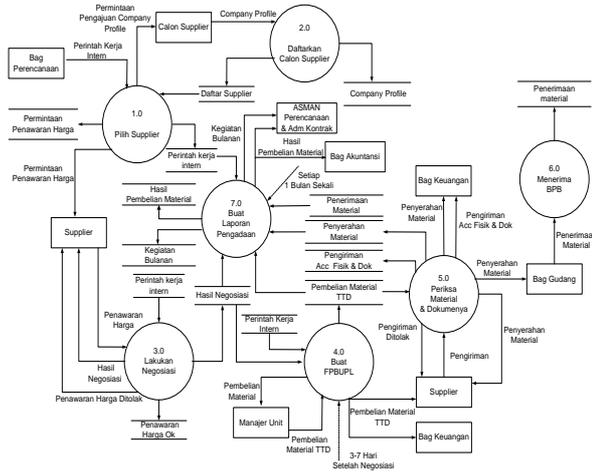
3. Analisis Sistem Berjalan

3.1 Proses Bisnis Sistem Berjalan

Berikut ini gambaran dari proses bisnis dari sistem yang sekarang berjalan

1. Berdasarkan surat perintah kerja intern (SPKI) dari bagian perencanaan yang merupakan surat perintah untuk melakukan pengadaan material, bagian pengadaan logistik akan membuat surat permintaan penawaran harga (SPPH) sebanyak 2 rangkap. Rangkap 2 dikirimkan ke supplier yang telah dipilih berdasarkan daftar supplier sedangkan rangkap 1 diarsipkan di bagian pengadaan logistik.
2. Namun jika tidak ditemukan supplier yang jenis usahanya sesuai dengan kebutuhan material yang harus dipenuhi maka bagian pengadaan logistik akan mencari supplier baru, kemudian bagian pengadaan logistik akan melakukan permintaan pengajuan company profile dari calon supplier melalui via telepon. Setelah diterima company profile dari calon supplier bagian pengadaan logistik akan mendaftarkan calon supplier tersebut dalam daftar supplier dan akan mengarsipkan company profile dari supplier yang bersangkutan.
3. Untuk supplier yang telah dikirim SPPH, supplier tersebut akan membalas dengan surat penawaran harga (SPH), berdasarkan SPH dari supplier kemudian akan dipilih supplier yang harga penawarannya mendekati dengan harga yang direncanakan dalam SPKI, setelah ada supplier yang terpilih kemudian bagian pengadaan logistik akan melakukan negosiasi dengan pihak supplier.
4. Bila dalam proses negosiasi ditemukan kesepakatan harga maka akan dibuatkan berita acara negoisasi sebanyak 2 rangkap, rangkap 1 diarsipkan dan rangkap ke 2 akan dikirimkan ke supplier dan SPH akan diarsipkan bersama BA Negosiasi. Namun bila tidak ditemukan kesepakatan harga maka pemesanan akan dibatalkan dan akan dilakukan pemesanan dan permintaan penawaran harga pada supplier yang lain dan SPH akan dikembalikan pada supplier yang bersangkutan.
5. Setelah dilakukan negosiasi dan telah dibuatkan BA Negosiasi untuk supplier yang telah sepakat atas harga material yang dinegosiasikan, kemudian bagian pengadaan logistik akan membuat FPBUPL (Formulir Pembelian Barang Untuk Pemakaian Langsung) dibuat sebanyak 3 rangkap yang kemudian dikirimkan ke manajer unit untuk ditandatangani. Dan akan didistribusikan sebagai berikut :
 1. Rangkap 1 dikirimkan ke supplier
 2. Rangkap 2 diarsipkan di bagian pengadaan logistik
 3. Rangkap 3 dikirimkan ke bagian keuangan.
6. Setelah supplier menerima FPBUPL dari PT.PLN, maka supplier harus mengirimkan material pada jangka waktu yang telah ditentukan oleh PT. PLN dengan menggunakan surat jalan.
7. Setelah material diterima oleh bagian pengadaan logistik dari supplier maka akan dilakukan pengecekan terhadap fisik material beserta kelengkapan dokumennya. Apabila dalam proses pemeriksaan dinyatakan bahwa material yang dikirim tidak dalam keadaan baik (cacat atau rusak maka material akan dikembalikan ke supplier beserta surat jalannya untuk digantikan dan dikirim kembali oleh supplier. Namun bila setelah dilakukan pemeriksaan dinyatakan bahwa bagian pengadaan logistik akan membuat berita acara penyerahan barang (BAPB) sebanyak 4 rangkap. Yang didistribusikan sebagai berikut :
 1. Rangkap 1 dikirimkan ke bagian keuangan beserta copy surat jalan untuk pelayanan proses penagihan oleh pihak supplier.
 2. Rangkap 2 dikirimkan ke supplier sebagai bukti bahwa material telah diterima dengan baik oleh pihak PT.PLN dan dapat dilakukan penagihan oleh pihak supplier.
 3. Rangkap 3 dikirimkan ke bagian gudang beserta material untuk diarsipkan dan disimpan.
 4. Rangkap 4 diarsip di bagian pengadaan logistik.
8. Berdasarkan BAPB dari bagian pengadaan logistik. Bagian gudang akan mengirim Bbon penerimaan barang (BPB) ke bagian pengadaan logistik sebagai bukti bahwa barang telah diterima oleh bagian gudang.
9. Tiap 1 bulan sekali akan dibuatkan laporan kegiatan bulanan sebanyak 3 rangkap. yang terdiri dari laporan penyerahan material, rekap berita acara negosiasi dan rekap perintah kerja intern. Dan laporan pembelian material sebanyak 4 rangkap.
10. Untuk laporan kegiatan bulanan didistribusikan sebagai berikut :
 1. Rangkap 1 dan 2 laporan pengadaan material dikirimkan ke asman perencanaan dan administrasi kontrak sebagai laporan pertanggungjawaban.
 2. rangkap 3 diarsipkan di bagian pengadaan logistik.
11. Sedangkan laporan pembelian material didistribusikan sebagai berikut
 1. Rangkap 1 dan 2 dikirimkan ke asman perencanaan dan administrasi kontrak sebagai laporan pertanggung jawaban.
 2. Rangkap 3 diarsipkan dibagian pengadaan logistik.
 3. Rangkap 4 dikirimkan ke bagian akuntansi untuk dilakukan pencatatan akuntansi.

Untuk lebih jelas menggambarkan aliran data dari proses bisnis yang berjalan dapat dilihat pada gambar data flow diagram sistem berjalan beserta dekomposisi proses secara detail sehingga selain aliran data dapat terlihat pula bagaimana data di simpan.



Gambar 2 DFD Level 0 Sistem Berjalan

3.2 Perubahan sistem Yang baru

Perubahan sistem menjelaskan mengenai proses atau data apa saja yang akan dilakukan perubahan sehingga dapat mencapai tujuan perancangan dan mengatasi permasalahan yang terjadi.

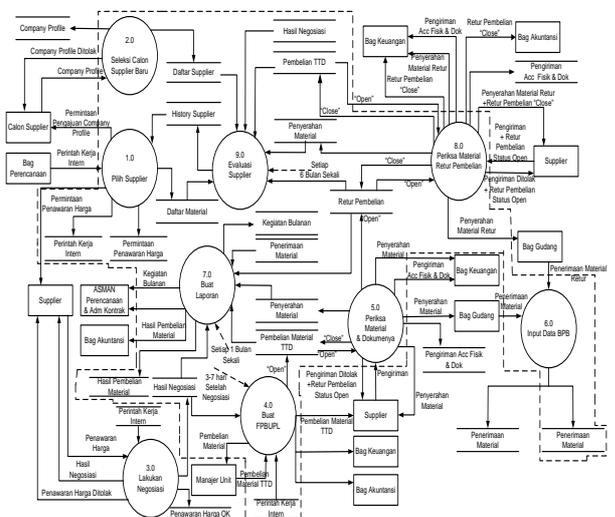
1. Proses 1 pilih supplier mengalami perubahan yaitu ketika bagian pengadaan logistik mendapat SPKI dari bagian perencanaan maka bagian pengadaan akan memilih supplier yang akan dikirim SPPH tidak berdasarkan daftar supplier tapi berdasarkan data history supplier yang merupakan hasil proses evaluasi supplier.
2. Proses 2 daftarkan calon supplier akan dirubah yaitu dengan seleksi calon supplier baru proses ini dilakukan untuk menyaring supplier-supplier yang memiliki kualitas yang baik, setelah terpilih supplier yang sesuai dengan kebutuhan PT. PLN maka data calon supplier tersebut akan di input ke daftar supplier.
3. Proses 3 lakukan negosiasi mengalami perubahan yaitu setelah ditemukan kesepakatan harga dengan supplier maka data negosiasi akan di input ke database pengadaan material dan akan dicetak berita acara negosiasi yang akan dikirimkan pada supplier tersebut.
4. Proses 4 buat FPBUPL mengalami perubahan, yaitu pembuatannya dilakukan secara terkomputerisasi berdasarkan data hasil negosiasi yang ada dalam database pengadaan material. Dimana ketika dilakukan pembelian maka FPBUPL berstatus open dan ketika supplier telah mengirimkan material sejumlah material yang dipesan maka status FPBUPL akan diupdate menjadi close.
5. Proses 5 periksa material dan dokumennya mengalami perubahan ketika supplier mengirimkan material ke bagian pengadaan logistik dengan menggunakan surat jalan, maka material itu akan dilakukan pemeriksaan apabila ditemukan ada material yang cacat atau rusak maka akan dibuat surat retur pembelian status open berdasarkan data pengiriman dan data pembelian material dan status pada file FPBUPL tidak di close, kemudian surat retur pembelian status open beserta surat jalan dan materialnya akan dikembalikan untuk diperbaiki dan dikirim kembali oleh supplier, sebaliknya bila pada saat pemeriksaan material dinyatakan dalam

kondisi baik maka akan diinput data pemeriksaan material dan akan dicetak BAPB dan surat jalan akan diarsipkan dan status pada file FPBUPL akan di close.

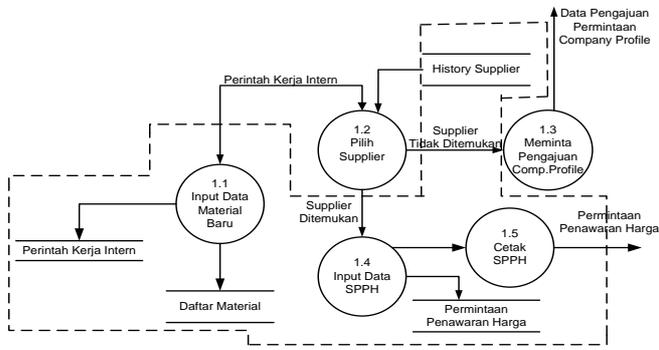
6. Proses 6 menerima BPB akan dirubah dengan menginput data BPB proses ini dilakukan ketika bagian pengadaan logistik menerima bon penerimaan barang dari bagian gudang, kemudian data yang ada di BPB akan diinput ke database pengadaan material.
7. Proses 7 buat laporan pengadaan material mengalami perubahan. Yaitu pembuatannya dilakukan secara terkomputerisasi berdasarkan data yang tersimpan dalam database pengadaan material agar menghasilkan laporan yang cepat, tepat dan akurat.
8. Untuk memperbaiki dalam pencatatan data dan pemeriksaan untuk material yang di retur dan dikirim kembali oleh supplier maka akan di tambah proses baru yaitu proses 8 menerima material retur pembelian. Dimana ketika supplier mengirim kembali material yang diretur maka material tersebut akan diperiksa dan jika material dalam kondisi baik maka status retur pembelian dan status di file FPBUPL akan di close. Namun apabila setelah diperiksa masih terdapat kerusakan maka material akan dikembalikan berserta surat retur status open dan status pada file FPBUPL tidak di close.
9. Untuk memudahkan bagian pengadaan logistik dalam menentukan supplier yang tepat, maka akan ditambah proses baru yaitu proses 9 evaluasi supplier yang dilakukan setiap 6 bulan sekali berdasarkan pada data pengadaan material sebelumnya, yang dilakukan secara terkomputerisasi sehingga menghasilkan data history supplier yang akan digunakan untuk proses pengadaan material berikutnya.

4. Implementasi

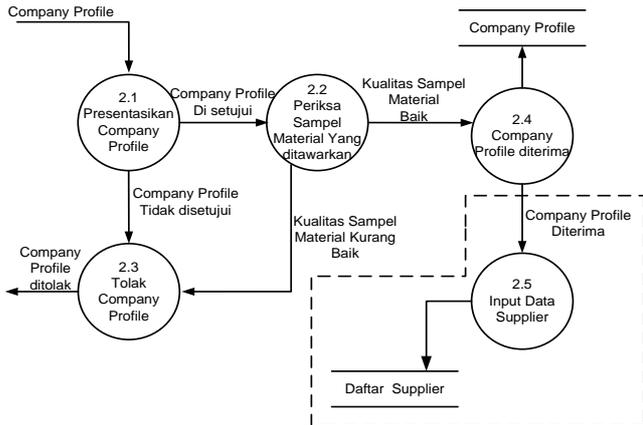
Berikut akan digambar hasil dari implementasi sistem yang baru dengan mengkomputerisasi beberapa proses bisnis untuk lebih jelasnya bisa di lihat di bawah:



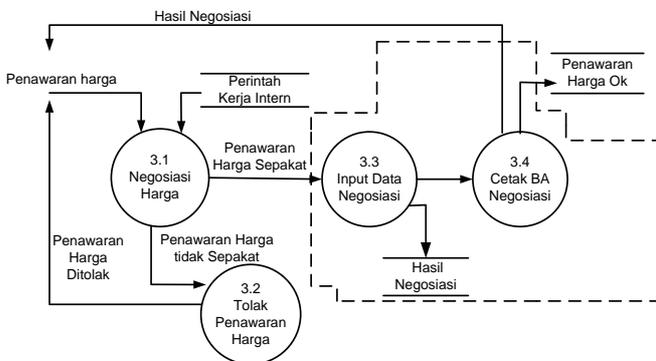
Gambar 3 DFD Sistem Yang Baru dengan Batasan Otomatisasi



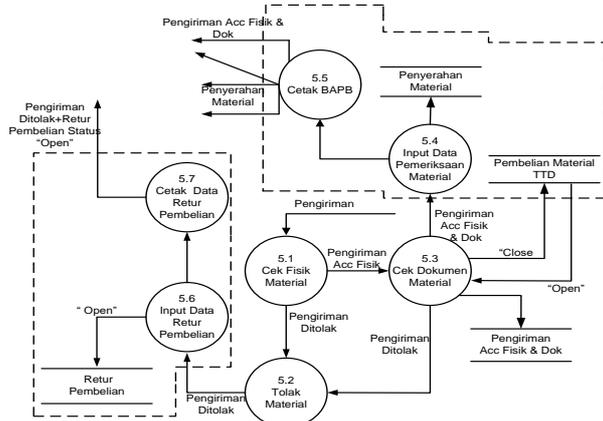
Gambar 4 DFD Level 1 Proses 1.1 Pilih Supplier dengan Batas Otomatisasi



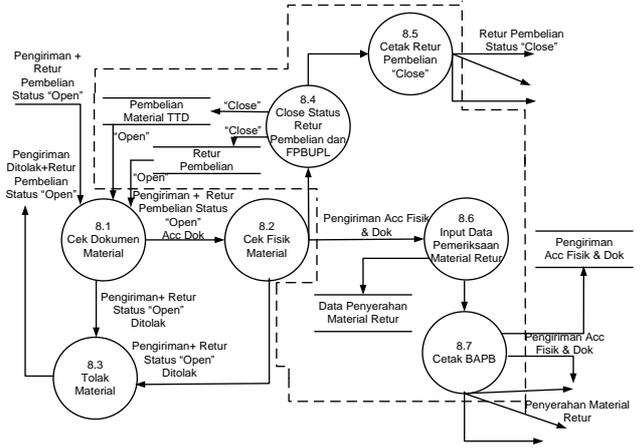
Gambar 5 DFD Level 1 Proses 2.0 Seleksi Calon Supplier Yang Baru Dengan Batas Otomatisasi



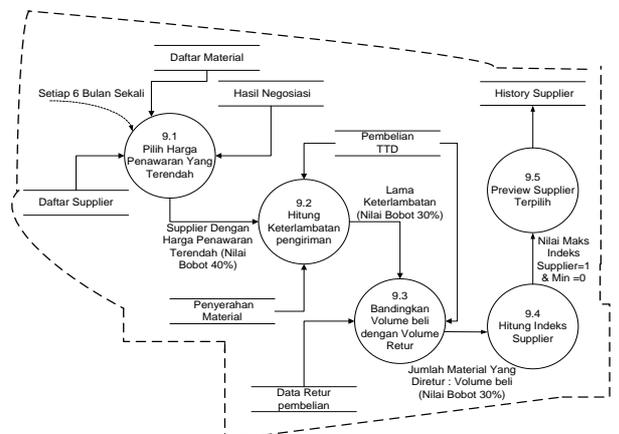
Gambar 6 DFD Level 1 Proses 3.0 Negosiasi Harga Dengan Batas Otomatisasi



Gambar 7 DFD Level 1 Proses 5 Periksa Material dan Dokumentasinya Dengan Batas Otomatisasi



Gambar 8 DFD Level 1 Proses 8.0 Periksa Material Retur Pembelian Dengan Batas Otomatisasi



Gambar 9 DFD Level 1 Proses 9 Evaluasi Supplier Dengan Batas Otomatisasi

SISTEM INFORMASI PENGADAAN MATERIAL

INPUT DATA SPPH

No. SPPH : Kepada :

Tgl. SPPH : JL. Raya cimahi No. 674 Bandung 40602

Tgl. Akhir SPPH : Telp. (022) 6652704

Fax. (022) 6644613

Kd Material	Nama Material	Ukuran	Sat
M0005	Plat Tembaga	5X5 mm	Kg

Tambah Simpan Batal Hapus Cari Keluar Cetak

Gambar 10 Input Data SPPH

SISTEM INFORMASI PENGADAAN MATERIAL

INPUT DATA BERITA ACARA NEGOSIASI

No. BA NEGO : 003BANEGO072008 Kepada : PT. SINAR ANUGERAH PRATAMA
 Tgl. BA NEGO : 01/07/2008 JL. Raya cimahi No. 674 Bandung 40602
 Telp. (022) 6652704
 Fax. (022) 6644613

Kd Material	Nama Material	Uk	Vol	Sat	Penawaran	HPS	Negosiasi	Jml Harga
M0001	Kawat Enamelled PV-0	1.1mm	100	Kg	Rp.120.000	Rp.120.000	Rp.109.00	Rp.10.090.000
M0005	Plat Tembaga	5X5 mm	50	Kg	Rp.90.000	Rp.80.000	Rp.80.000	Rp.4.000.000

Anggota Pengadaan : Sub Total Rp.14.090.000
 PPN 10% Rp.1.409.000
 Total Rp.15.499.000

1. Bambang Budiyo
 2. Tata Sutarnan
 3. Sudisna
 4. Dede Warsana
 5. Widodo

Tambah Simpan Batal Hapus Cari Keluar Cetak

Gambar 11 Input Data BA Negosiasi

SISTEM INFORMASI PENGADAAN MATERIAL

INPUT DATA FPBUPL

No. FPBUPL : 001FPBUPL082008 Kepada : PT. SINAR ANUGERAH PRATAMA
 Tgl. Order : 15/08/2008 JL. Raya cimahi No. 674 Bandung 40602
 No. BA NEGO : 003BANEGO072008 Telp. (022) 6652704
 No. SPKI : 30/EL-TRF/06/06/08/081 Fax. (022) 6644613
 Tgl. SPKI : 1/07/2008 Status: Open
 Penhal Perkerjaan : Perbaikan Trafo Distribusi

Kd Material	Nama Material	Uk	Vol	Sat	Harga Satuan	Jumlah Harga
M0001	Kawat Enamelled PV-0	1.1mm	100	Kg	Rp.109.000	Rp.10.090.000
M0005	Plat Tembaga	5X5 mm	50	Kg	Rp.80.000	Rp.4.000.000

Petugas : Bambang Budiyo Sub Total Rp.14.090.000
 Tgl. Jatuh Tempo : 21/08/2008 PPN 10% Rp.1.409.000
 Total Rp.15.499.000

Tambah Simpan Simpan Hapus Cari Keluar Cetak

Gambar 12 Input Data FPBUPL

SISTEM INFORMASI PENGADAAN MATERIAL

INPUT DATA RETUR PEMBELIAN

No. Retur : 001RETUR072008 Kepada : PT. SINAR ANUGERAH PRATAMA
 Tgl. Retur : 25/08/2008 JL. Raya cimahi No. 674 Bandung 40602
 No. FPBUPL : 001FPBUPL082008 Telp. (022) 6652704
 Tgl. Order : 15/08/2008 Fax. (022) 6644613
 No. Surat Jalan : 0083/SSB/1/08
 Tgl. Pemeriksaan Material : 21/08/2008

Kd Material	Nama Material	Uk	Jml Retur	Sat	Harga Satuan	Jumlah Harga	Status	Keterangan
M0001	Kawat Enamelled PV-0	1.1mm	20	Kg	Rp.109.000	Rp.2.180.000	Open	Pembungkus luar
M0005	Plat Tembaga	5X5 mm	10	Kg	Rp.80.000	Rp.800.000	Open	Keterangan plat tot

Tgl. Jatuh Tempo : 31/08/2008 Total Rp.2.980.000
 PPN 10% Rp.298.000
 Total Rp.3.278.000

Pemeriksa :
 1. Deni Sulaiman
 2. Mulyono
 3. Indi Supendi
 4. Bambang w
 5. Djangjang

Tambah Simpan Batal Hapus Cari Keluar Cetak

Gambar 13 Input data Retur Pembelian

SISTEM INFORMASI PENGADAAN MATERIAL

INPUT DATA BAPB

No. BAPB : 005BAPB082008 Telah Diterima :
 Tgl. Kirim : 28/08/2008 PT. SINAR ANUGERAH PRATAMA
 No. FPBUPL : 001FPBUPL082008 JL. Raya cimahi No. 674 Bandung 40602
 Tgl. Order : 15/08/2008 Telp. (022) 6652704
 No Surat Jalan : 001/SJ/08/08 Fax. (022) 6644613

Kd Material	Nama Material	Uk	Vol	Sat	Keterangan
M0001	Kawat Enamelled PV-0	1.1mm	100	Kg	Material dalam kondisi yang baik
M0005	Plat Tembaga	5X5 mm	50	Kg	Material dalam kondisi yang baik

Tgl. Jatuh Tempo : 21/08/2008
 Lama Keterlambatan : 7 Hari
 Pemeriksa : 1. Deni Sulaiman
 2. Mulyono
 3. Indi Supendi
 4. Bambang w
 5. Djangjang

Tambah Simpan Batal Hapus Cari Keluar Cetak

Gambar 14 Input Data BAPB

SISTEM INFORMASI PENGADAAN MATERIAL

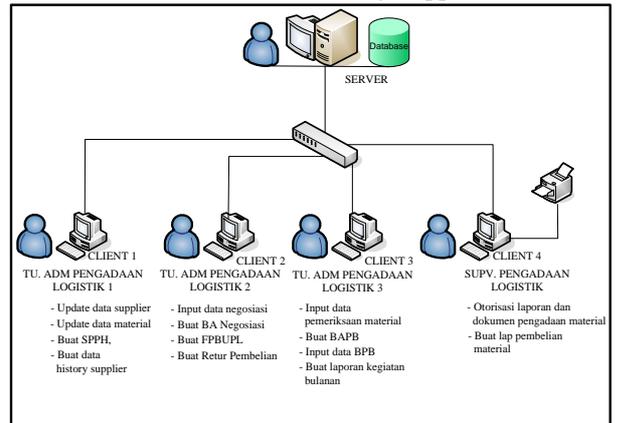
DATA HISTORY SUPPLIER

Periode
 Periode Pertama (Januari-Juni)
 Periode Kedua (Juli-Desember)
 Tahun

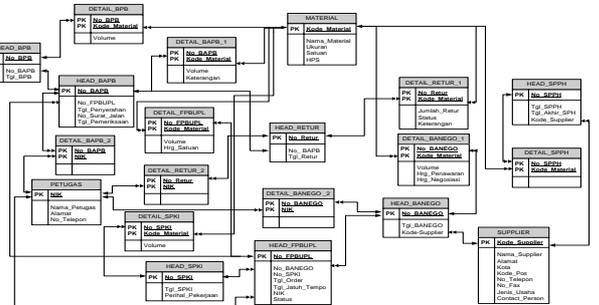
Kategori berdasarkan
 Per Material Semua Data

Cetak Lihat Keluar

Gambar 15 Data history Supplier



Gambar 16 Struktur Sistem Komputer



Gambar 17 Rancangan Basis Data Sistem Baru

5. Kesimpulan

Berikut ini permasalahan yang dapat diperbaiki dari hasil penganalisaan dan perancangan sistem informasi pengadaan material dibagian pengadaan logistik :

1. Permasalahan sering terjadinya keterlambatan dalam pembuatan laporan dan dokumen pengadaan material, dan sulitnya dalam pencarian data pengadaan material yang telah dilakukan dapat diatasi dengan digunakannya aplikasi pengolahan dan penyimpanan data berbasis database, yang memiliki fasilitas pencarian data.
2. Permasalahan sulitnya dalam menentukan supplier yang tepat saat dilakukan kegiatan pengadaan material dapat diatasi dengan proses evaluasi supplier yang menghasilkan data history supplier dan dilakukan penyeleksian calon supplier baru.

3. Permasalahan tidak tercatatnya data-data material cacat dapat diatasi dengan dibuatnya formulir dan form input data retur pembelian.

DAFTAR PUSTAKA

- [1] Iwan Vanany., Perancangan Evaluasi Supplier Dengan Confidence Interval Approach Studi Kasus : PT.MW”, Surabaya, 2006.
- [2] Jogiyanto Hartono., Analisa Dan Desain Sistem Pendekatan Tersetruktur, Andi Offset, Yogyakarta, 2005.
- [3] *Nugroho Widjajanto, Sistem Informasi Akuntansi*, Erlangga,, Jakarta, 2001.
- [4] PT.PLN (Persero)., Petunjuk Pelaksanaan Pengadaan Dan Batasan Kewenangan Pengadaan/Pembelian Barang PT. PLN (Persero) Sesuai Edaran General Menajer No.096.e/612/J&P/2002, PT.PLN (Persero), Jakarta, 2002.