

## PEMBANGUNAN SISTEM MANAJEMEN RANTAI PASOK DALAM PROSES PRODUKSI TEH DI PT. PERKEBUNAN NUSANTARA VIII

Mawar Nurmaidah<sup>1)</sup>, Tacbir Hendro Pudjiantoro<sup>2)</sup>, Faiza Renaldi<sup>3)</sup>

<sup>1), 2)</sup>Informatika Universitas Jenderal Achmad Yani

<sup>3)</sup>Informatika Universitas Jenderal Achmad Yani

Jl Terusan jenderal Sudirman, Cibeber, Cimahi 55281

Email : [Mawarnurmaidah@gmail.com](mailto:Mawarnurmaidah@gmail.com)<sup>1)</sup>, [tacbir23501027@yahoo.com](mailto:tacbir23501027@yahoo.com)<sup>2)</sup>, [faiza.renaldi@gmail.com](mailto:faiza.renaldi@gmail.com)<sup>3)</sup>

### Abstrak

*PT Perkebunan Nusantara VIII merupakan perusahaan BUMN yang bergerak pada sektor perkebunan dengan kegiatan usaha meliputi pembudidayaan tanaman, pengolahan lahan, pembibitan, penanaman, pemeliharaan dan penjualan komoditi perkebunan. salah satunya adalah produksi teh. dalam proses produksi teh terdapat beberapa proses yang harus dilakukan untuk menghasilkan teh yang siap didistribusikan namun dalam proses produksi seringkali terjadi masalah yang mengakibatkan berkurangnya bahan yang dibutuhkan selain itu, masalah yang terjadi adalah tidak adanya sistem yang saling terhubung antara departemen satu dengan departemen lainnya untuk meminimalisir keterlambatan pengiriman produk akibat masalah yang terjadi pada saat proses produksi sedang berlangsung. Selain itu kepala bagian produksi harus melakukan pengecekan langsung kepada setiap departemen untuk memastikan jumlah barang yang sedang diproduksi sehingga menghambat pekerjaan bagian kepala produksi Untuk mendukung dan meningkatkan proses produksi maka diperlukan suatu strategi, taktik dan operasional melalui pembangunan sistem informasi yang saling terhubung satu dengan yang lainnya. Yaitu membangun sistem yang menggunakan konsep Manajemen Rantai Pasok atau (SCM) untuk meminimalisir keterlambatan pengiriman*

**Kata Kunci: Sistem, Produksi Teh, Management Rantai Pasok, SCM.**

### 1. Pendahuluan

PT Perkebunan Nusantara VIII merupakan perusahaan BUMN yang bergerak pada sektor perkebunan dengan kegiatan usaha meliputi pembudidayaan tanaman, pengolahan lahan, pembibitan, penanaman, pemeliharaan dan penjualan komoditi perkebunan. komoditi utama PT Perkebunan Nusantara VIII (Persero) adalah Teh, Karet dan Kelapa Sawit serta kina sebagai komoditi pendukungnya, serta pengembangan buah-buahan yang di mulai pada tahun 2012. Sampai saat ini, PT Perkebunan Nusantara VIII mengelola 41 kebun dan 2 unit Non Kebun yaitu Agrowisata dan Industri Hilir Teh (IHT). yang tersebar di 11 kabupaten/kota di Jawa Barat dan 2 kabupaten di Propinsi Banten. Namun, dalam penelitian ini komoditi teh lah yang akan dijadikan sebagai objek penelitian. Penelitian ini

dilakukan pada proses produksi teh. Teh yang diolah adalah teh hitam.

Aliran produksi di mulai dari *Supplier* yang merupakan petani atau kelompok tani yang merupakan bagian dari perusahaan ataupun tidak, Yang kemudian diserahkan kepada perusahaan bagian produksi dan diolah dengan melalui beberapa proses produksi yaitu proses pengolahan teh yang harus dilakukan yang pertama adalah Proses penerimaan bahan baku pucuk, Pelayuan yang berfungsi untuk melayukan teh, kemudian bahan baku teh masuk pada Proses Penggilingan, Proses oksidasi enzimitas, Proses Pengerangan, Proses Penyaringan atau Sortasi, Proses pengepakan, dan Proses uji mutu. hingga kemudian menjadi produk yang siap di kirimkan kepada bagian distributor yang selanjutnya didistribusikan kepada retail atau toko hingga sampai pada konsumen. Aliran yang mengalir dalam proses ini adalah aliran produk dan aliran informasi produksi yang bergerak dari hulu ke hilir mengikuti aliran produk.

Pada proses produksi seringkali terjadi kesalahan yang mengakibatkan produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan target yang ingin dicapai pada akhir proses produksi. yang kemudian akan dilakukan proses produksi kembali untuk menutupi target produksi yang ingin di capai sesuai target. Namun hal tersebut mengakibatkan keterlambatan pengiriman produk karena memakan waktu yang cukup lama dari target pencapaian. Selain itu kepala bagian produksi harus melakukan pengecekan langsung kepada setiap departemen yang tidak berdekatan untuk memastikan jumlah barang yang sedang diproduksi sehingga menghambat pekerjaan bagian kepala produksi dikarenakan sistem yang sedang berjalan tidak terhubung antara departemen satu dengan departemen lainnya sehingga laporan hasil produksi yang tidak mencapai target diketahui di akhir proses produksi .

Untuk mendukung dan meningkatkan proses produksi maka diperlukan suatu strategi, taktik dan operasional melalui pembangunan sistem informasi yang saling terhubung satu dengan yang lainnya. Yaitu membangun sistem yang menggunakan konsep Manajemen Rantai Pasok atau *SCM* untuk meminimalisir keterlambatan pengiriman.

## 2. Pembahasan

Penelitian yang dilakukan pada PT. Perkebunan Nusantara ini merujuk kepada beberapa penelitian terdahulu diantaranya yang pertama penelitian dilakukan pada PT Pustaka Imam Asy-Syafi'i, yang bergerak dalam bidang produksi buku agama. Dalam proses produksi pada PT Pustaka Imam Asy-Syafi'i merupakan sistem produksi yang konvensional, karenanya banyak ditemukan kendala terutama dalam bidang komunikasi. Tujuan penelitiannya adalah untuk menganalisis dan merancang suatu sistem proses produksi yang membuat sistem produksi tersebut diharapkan dapat membantu dalam memecahkan masalah pada proses produksi yang sedang berjalan saat ini. proses produksi membutuhkan proses manajemen yang menyeluruh pada setiap bagian. Proses dimulai dari penentuan buku yang akan diterjemah, penterjemahan, proses *editing*, proses *setting-layout*, percetakan, sampai proses *inventory* merupakan rangkaian proses produksi pada PT Pustaka Imam Asy-Syafi'i.

Penelitian ini merujuk pada penelitian terdahulu yang dilakukan pada PT. Sinar Gaselong Pratama mengenai Manajemen rantai Pasokan yang meliputi proses pemilihan pemasok, perencanaan logistik, pendistribusian pasokan. Tujuan penelitian adalah untuk mengetahui proses pemilihan pemasok, perencanaan logistik, dan pendistribusian logistik pada PT. Sinar Galesong Pratama Manado. Penelitian ini menggunakan metode kualitatif yang fokus pada analisis perencanaan *SCM*. Hasil penelitian ini adalah Proses pemilihan pemasok di PT. Sinar Galesong Pratama melalui kerjasama dengan agen tunggal pemegang merek Suzuki di Indonesia yaitu PT. Suzuki Indomobil Sales

Sebuah supply chain (rantai suplai) merujuk kepada jaringan yang rumit dari hubungan yang mempertahankan sumber produksi dalam menyampaikan kepada konsumen. Rantai pasok meningkatkan kinerja kepuasan pelanggan. Layanan dianggap lebih penting dan juga penghematan biaya produksi. [2]

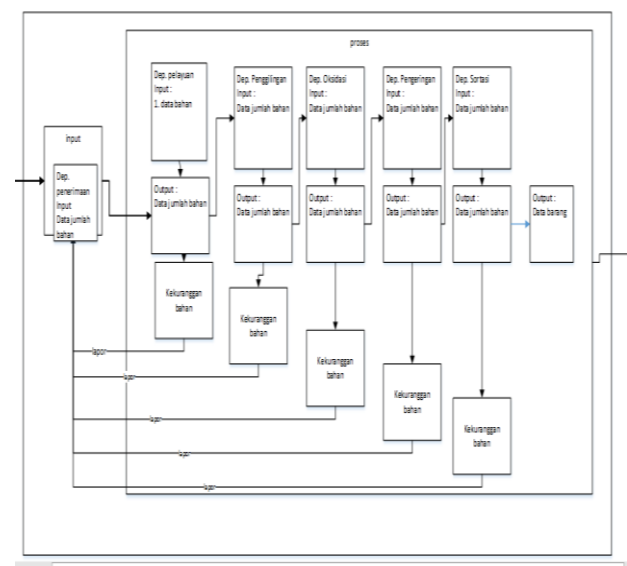
*Supply chain* adalah jaringan perusahaan-perusahaan yang terlibat dalam memasok bahan baku, memproduksi barang, maupun mengirimkannya ke pemakai akhir. Sedangkan *supply chain management* adalah metode untuk mengelola aliran produk, informasi dan uang secara terintegrasi yang melibatkan pihak-pihak dari hulu ke hilir. *Supply chain management* didasari dengan kerja sama antara elemen-elemen yang terdapat pada *supply chain* dalam mencapai tujuannya. Selain itu, transparansi informasi baik di dalam internal perusahaan maupun dengan pihak-pihak di luar perusahaan di sepanjang *supply chain* merupakan prinsip penting di dalam *supply chain management*. *SCM* yang baik dapat meningkatkan kemampuan bersaing bagi supply chain secara keseluruhan, tetapi tidak menyebabkan satu pihak berkorban dalam jangka panjang [3]

Dalam suatu proses pengembangan software, analisa dan rancangan telah merupakan terminologi yang sangat tua.

Pada saat masalah ditelusuri dan spesifikasi dinegoisasikan, dapat dikatakan berada pada tahap rancangan. Merancang adalah menemukan suatu cara untuk menyelesaikan masalah, salah satu model untuk merancang pengembangan *object oriented* adalah *UML Unified Modelling Language* (*UML*) adalah sebuah pemodelan yg telah menjadi standar dalam industri untuk visualisasi, merancang dan mendokumentasikan sistem perangkat lunak. *UML* menawarkan sebuah standar untuk merancang model sebuah sistem. Diagram yang digunakan terdiri dari *use case diagram*, *activity diagram*, *sequence diagram*, dan *class diagram*.

### 2.1. Gambaran Umum Sistem

Gambaran umum dari sistem yang akan dibangun adalah konsep *SCM* diterapkan didalam proses produksi teh dimana didalam departemen produksi terdapat beberapa bagian yang harus dilalui untuk menghasilkan suatu produk. Proses yang dilalui adalah bagian penerimaan barang, bagian pelayuan, bagian penggilingan, bagian oksidasi enzimitas, bagian pengeringan dan bagian sortasi. Setiap proses bagian melaporkan hasil produksi setiap bagian kepada kepala produksi namun apabila target yang dicapai oleh setiap bagian tidak memenuhi setiap bagian akan melaporkan kekurangan bahan baku kepada bagian penerimaan sehingga akan meminimalisir keterlambatan pengiriman produk yang di akibatkan oleh pembuatan ulang proses produksi yang memakan waktu. Adapun gambaran umum sistem dari proses produksi teh adalah seperti gambar 1.0.



Gambar 1.0 . Gambaran Umum Sistem

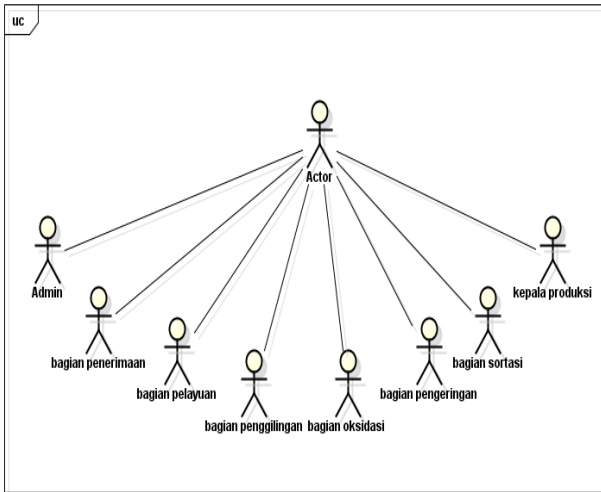
### 2.2. Perancangan

Model perancangan yang digunakan dalam penelitian ini adalah *Unified Modelling Language* (*UML*) yang merupakan sebuah pemodelan yg telah menjadi standar dalam industri untuk visualisasi, merancang dan mendokumentasikan sistem perangkat lunak. *UML* menawarkan sebuah standar untuk merancang model

sebuah sistem. Diagram yang digunakan terdiri dari *use case*. 1.3. Use Case Diagram *diagram, activity diagram, sequence diagram, dan class diagram.*

2.2.1. Business Actor

Berikut adalah deskripsi dari business actor yang terlibat dalam sistem Pembangunan Management Rantai Pasok. Terdapat delapan aktor yang terlibat dalam sistem yaitu Admin, kepala produksi bagian penerimaan, bagian pelayuan, bagian, bagian penggilingan bagian oksidasi, bagian pengeringan dan bagian sortasi.



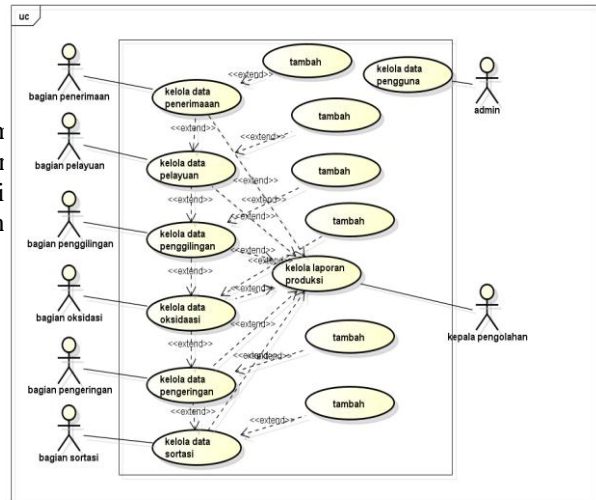
Gambar 2.0 Aktor

2.1.2. Definisi Actor

Berikut adalah definisi dari actor manajemen rantai pasok yang melibatkan delapan actor.

Tabel 1 Definisi Actor

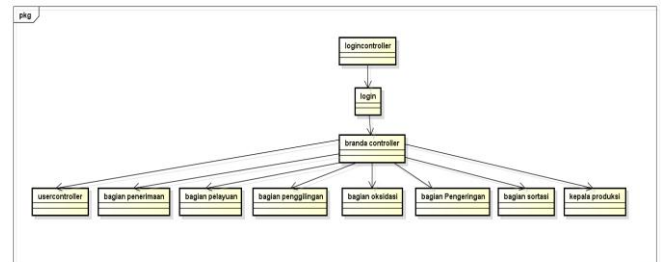
Actor	Definisi
Admin	Memiliki kewenangan untuk mengelola data pengguna sistem atau karyawan PT. Perkebunan Nusantara
Bagian penerimaan	Memiliki hak akses untuk melakukan input data penerimaan bahan.
Bagian pelayuan	Memiliki kewenangan untuk menginput data bahan dalam proses pelayuan
Bagian penggilingan	Memiliki hak akses untuk mengelola data proses penggilingan.
Bagian oksidasi	Memiliki hak akses untuk mengelola data proses oksidasi
Bagian pengeringan	Memiliki hak akses untuk mengelola data proses pengeringan
Bagian sortasi	Memiliki hak akses untuk mengelola data proses sortasi
Kepala pengolahan	Mempunyai hak akses untuk melihat semua laporan proses produksi



Gambar 3.0 Use case Diagram

2.1.4. Class Diagram Conceptual

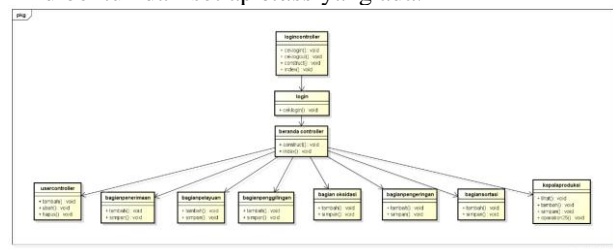
Berdasarkan perancangan skenario *use case* yang telah dilakukan, maka dibutuhkan *interface* untuk login karena sistem digunakan oleh tiga pengguna dengan hak akses yang berbeda dan saling terhubung antara actor dengan masing-masing fungsi yang ada. Adapun diagram *conceptual* yang digunakan dalam pada perancangan.



Gambar 4.0 Diagram Conceptual

2.1.5. Class Diagram

*Class Diagram* adalah diagram yang menggambarkan bentuk cetakan dari setiap obyek yang bekerja pada sistem. Sebuah *class* dapat merupakan keturunan dari *class* lain atau bagian dari *class* lain. Objek-objek yang bekerja pada sistem ini dibentuk dari setiap *class* yang ada.



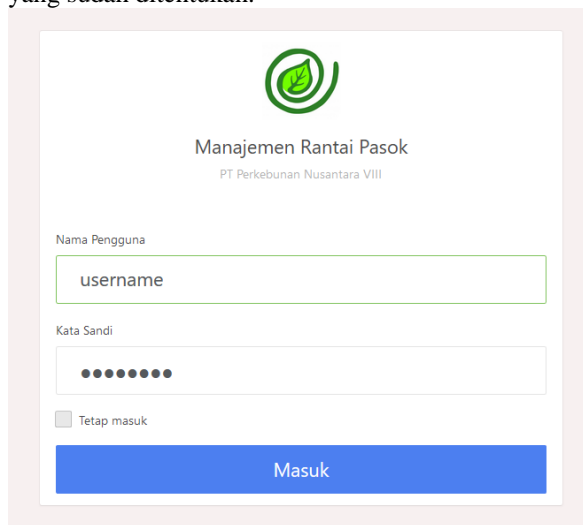
Gambar 5.0 Class Diagram

### 3. Hasil dan Implementasi

Berdasarkan hasil perancangan sebelumnya maka terbentuklah sistem manajemen rantai pasok yang terdiri dari 8 user dan 1 admin. Masing-masing user memiliki hak akses untuk masuk ke dalam sistem diantaranya yang termasuk user adalah bagian penerimaan, bagian pelayuan, bagian penggilingan, bagian oksidasi enzimitas, bagian pengeringan, dan bagian sortasi yang mana ke 6 user tersebut memiliki fungsi yang sama didalam sistem. Selain itu kepala Produksi juga merupakan user dari sistem yang di bangun yang berfungsi untuk mengendalikan proses yang terjadi didalam 6 user. Selain itu terdapat admin yang dapat mengendalikan seluruh user yang terlibat didalam sistem. Konsep yang SCM yang diterapkan dalam sistem ini terletak dalam proses produksi teh yang dijalankan setiap harinya. Setiap kali proses produksi ditentukan oleh target produksi yang harus di lakukan oleh setiap bagian produksi dengan waktu produksi yang sudah di tentukan sebelumnya. Untuk mencapai target produksi yang sudah ditentukan maka diterapkan konsep Manajemen Ranta Pasok atau SCM dalam meminimalisir keterlambatan pencapaian target yang diakibatkan oleh beberapa sebab yang terjadi selama proses produksi teh berlangsung. Adapun sistem yang dibangun adalah sebagai berikut :

#### 1) Tampilan Login

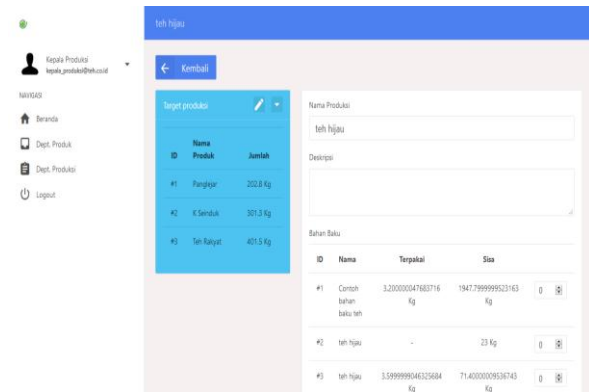
Setiap user dan admin memiliki hak akses masing-masing yang sudah ditentukan.



Gambar 6.0 Login

#### 2) Tampilan Kepala Produksi

Kepala produksi mempunyai wewenang untuk mengendalikan proses produksi dengan cara memantau kinerja sistem yang dilakukan oleh setiap bagian proses produksi. Selain itu, kepala produksi juga dapat menampilkan hasil proses produksi yang telah dilakukan.



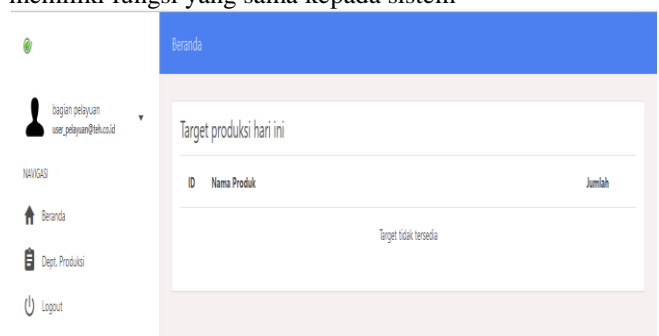
Gambar 7.0 Kepala Produksi

Jenis	Produk		
	Panglijer	K Seinduk	Teh Rakyet
CP A	100 Kg	-	-
CP	100 Kg	150 Kg	-
NTZLG	200 Kg	150 Kg	-
CP S	-	-	-
BS	-	-	-
NTBLG	-	-	-
BOP	-	-	-
BOPF	-	-	-
MUTU I	-	-	-
PF II	-	-	-

Gambar 8.0 Laporan Hasil produksi

#### 3) Tampilan Bagian Pelayuan

User bagian dalam sistem ini berfungsi untuk melaporkan setiap proses produksi yang terjadi setiap harinya. Yang termasuk user bagian adalah bagian penerimaan, bagian pelayuan, bagian penggilingan, bagian oksidasi enzimitas, bagian pengeringan dan bagian sortasi. Setiap user bagian memiliki fungsi yang sama kepada sistem



Gambar 9.0 Tampilan Bagian Pelayuan

Gambar 10 merupakan tampilan form input data produksi yang dilakukan oleh bagian pelayuan. Setiap bagian proses produksi melaporkan hasil produksi setiap harinya yang berguna sebagai sarana informasi bagi kepala produksi untuk mengetahui sejauh mana proses produksi dilakukan.



Gambar 10. Form input proses produksi

Gambar 10 merupakan laporan hasil produksi setiap bagian, apabila terjadi masalah seperti hasil produksi tidak mencapai target maka, user bagian yang bersangkutan dapat melakukan pelaporan pertambahan bahan baku kepada kepala departemen atau kepala produksi. Selain itu kepala produksi dapat melakukan proses monitoring terhadap proses produksi yang sedang berlangsung setiap harinya. Kepala produksi dapat melihat status produksi yang sedang berlangsung seperti pada gambar 11.

Gambar 11. Hasil Produksi

### 3. Merancang Pengujian Kualitas

Perancangan pengujian kualitas digunakan sebagai acuan dalam melakukan pengujian kualitas terhadap perangkat lunak yang dibangun berdasarkan tujuan pengujian. Dalam pengelompokan proses terdapat bobot penilaian yang akan diberikan pada setiap proses. Perhitungan nilai bobot berdasarkan dengan rumus sebagai berikut:

$$\frac{100}{\text{jumlah kasus uji}} \times 100\% = \text{Persentase bobot}$$

Bobot penilaian keseluruhan adalah 100%, tiap proses memiliki bobot penilaian yang sama dibagi dengan jumlah kasus uji yaitu 20, perhitungannya yaitu:

$$\frac{100}{20} \times 100\% = 5\%$$

Maka, setiap kasus uji yang diuji memiliki nilai bobot maksimal yaitu 5%. Sedangkan rumus penilaian untuk setiap kasus uji sebagai berikut:

$$\frac{\text{Nilai Uji}}{\text{Nilai maksimal}} \times \text{persentase bobot} = \text{Nilai Persentase kasus uji}$$

Tujuan dari merancang pengujian kualitas ini adalah sebagai acuan dalam melakukan pengujian kualitas terhadap sistem yang telah dirancang. Penjelasan perancangan pengujian diperlihatkan pada Tabel 2.

Tabel 1. Tabel Pengujian Kualitas

Nama Usecase	Kode Usecase	Tujuan	Bobot MAX (%)
Kelola Data Pengguna	KUC1	Uji Tambah pengguna	5
	KUC2	Uji Edit pengguna	5
	KUC3	Uji Hapus pengguna	5
Kelola data penerimaan	KUC4	Uji Tambah penerimaan	5
	KUC5	Uji Edit penerimaan	5
	KUC6	Uji Hapus penerimaan	5
Kelola data pelayuan	KUC7	Uji Edit pelayuan	5
	KUC8	Uji Unduh pelayuan	5
Kelola data penggilingan	KUC9	Uji Edit penggilingan	5
	KUC10	Uji Unduh penggilingan	5
Kelola data oksidasi	KUC11	Uji Edit oksidasi	5
	KUC12	Uji Unduh oksidasi	5
Kelola data pengeringan	KUC13	Uji Edit pengeringan	5
	KUC14	Uji Unduh pengeringan	5
Kelola data sortasi	KUC15	Uji Edit sortasi	5
	KUC16	Uji Unduh sortasi	5
Kelola data pelayuan	KUC17	Uji Edit pelayuan	5
	KUC18	Uji Unduh pelayuan	5
Kelola laporan produksi	KUC19	Uji Lihat Laporan produksi	5
	KUC20	Uji Unduh laporan produksi	5

### 3.1. Pengujian Kualitas Sistem

Tahapan ini merupakan tahapan untuk melakukan pengujian terhadap sistem yang telah dibuat, pengujian ini dilakukan dengan acuan pada perancangan yang telah dibuat. Setelah itu disesuaikan antara hasil pengujian dengan tujuan dari perancangan yang sudah dibangun. Adapun hasil pengujian diperlihatkan pada Tabel 3.

Tabel 2. Pengujian Menggunakan Black Box

Kode Uji	Respon Sistem	Hasil yang diharapkan	Kesimpulan
KUC1	Sistem dapat melakukan Tambah pengguna kedalam database	Sistem dapat melakukan Tambah pengguna	Hasil : Sesuai Bobot : (100/100)* 5 *100% = 5 %
KUC2	Sistem dapat melakukan Edit pengguna kedalam database	Sistem dapat Edit pengguna	Hasil : Sesuai Bobot : (100/100)* 5 *100% = 5 %
KUC3	Sistem dapat melakukan Hapus pengguna kedalam database	Sistem dapat menghapus pengguna	Hasil : Sesuai Bobot : (100/100)* 5 *100% = 5 %
KUC4	Sistem dapat melakukan Tambah penerimaan kedalam database	Sistem dapat menambahkan penerimaan	Hasil : Sesuai Bobot : (100/100)* 5 *100% = 5 %
KUC5	Sistem dapat melakukan Edit penerimaan kedalam database	Sistem dapat melakukan edit penerimaan	Hasil : Sesuai Bobot : (100/100)* 5 *100% = 5 %
KUC6	Sistem dapat	Sistem dapat	Hasil : Sesuai

	melakukan Hapus penerimaan kedalam database	menghapus penerimaan	Bobot : (100/100)* 5 *100% = 5 %
KUC7	Sistem dapat melakukan Edit pelayuan kedalam database	Sistem dapat melakukan proses Edit pelayuan	Hasil : Sesuai Bobot : (100/100)* 5 *100% = 5 %
KUC8	Sistem dapat menunduh pelayuan kedalam database	Sistem dapat mngunduh pelayuan	Hasil : Sesuai Bobot : (100/100)* 5 *100% = 5 %
KUC9	Sistem dapat melakukan Edit penggilingan kedalam database	Sistem dapat melakukan proses Edit penggilingan	Hasil : Sesuai Bobot : (100/100)* 5 *100% = 5 %
KUC10	Sistem dapat mengunduh penggilingan kedalam database	Sistem dapat menunduh penggilingan	Hasil : Sesuai Bobot : (100/100)* 5 *100% = 5 %
KUC11	Sistem dapat melakukan Edit oksidasi kedalam database	Sistem dapat melakukan proses Edit oksidasi	Hasil : Sesuai Nilai : 100 Bobot : (100/100)* 5 *100% = 5 %
KUC12	Sistem dapat megunduh oksidasi kedalam database	Sistem dapat mengnduh oksidasi	Hasil : Sesuai Bobot : (100/100)* 5 *100% = 5 %
KUC13	Sistem dapat melakukan Edit pengeringan kedalam database	Sistem dapat melakukan Edit pengeringan	Hasil : Sesuai Bobot : (100/100)* 5 *100% = 5 %
KUC14	Sistem dapat melakukan pengunduhan pada pengeringan kedalam database	Sistem dapat mengunduh pengeringan	Hasil : Sesuai Bobot : (100/100)* 5 *100% = 5 %
KUC15	Sistem dapat melakukan Edit sortasi kedalam database	Sistem dapat melakukan Edit sortasi	Hasil : Sesuai Bobot : (100/100)* 5 *100% = 5 %
KUC16	Sistem dapat melakukan pengunduhan sortasi kedalam database	Sistem dapat mengunduh sortasi	Hasil : Sesuai Bobot : (100/100)* 5 *100% = 5 %
KUC17	Sistem melakukan Edit pelayuan kedalam database	Sistem dapat melakukan Edit pelayuan	Hasil : Sesuai Bobot : (100/100)* 5 *100% = 5 %
KUC18	Sistem melakukanUnduh pelayuan kedalam database	Sistem dapat mengunduh pelayuan	Hasil : Sesuai Bobot : (100/100)* 5 *100% = 5 %
KUC19	Sistem melakukan Lihat Laporan produksi kedalam database	Sistem dapat melihat Laporan produksi	Hasil : Sesuai Bobot : (100/100)* 5 *100% = 5 %
KUC20	Sistem melakukan proses Unduh laporan produksi kedalam database	Sistem dapat melakukan Unduh laporan produksi	Bobot : (100/100)* 5 *100% = 5 %

Berdasarkan pengujian yang telah dilakukan, sistem memiliki persentase nilai sebesar 100 %, dan dapat dikatakan bahwa sistem berjalan sesuai fungsinya.

### Kesimpulan

Penelitian ini menghasilkan sistem yang mampu mengelola proses produksi dengan menerapkan konsep manajemen

rantai pasok yang dapat mengatur aliran proses data yang berjalan dalam proses pengolahan teh. Kemudian hasil akhir dari sistem ini adalah dokumen atau Laporan hasil proses produksi teh.

Adapun perbedaan yang terletak di antara penelitian ini dan penelitian terdahulu adalah

1. Penelitian terdahulu yang dilakukan di PT. Pustaka Imam Asy-Syafi'i bertujuan untuk membuat sistem yang dapat memunculkan keputusan untuk menangani masalah yang muncul dalam proses produksi. Perbedaan antara penelitian ini dengan penelitian terdahulu adalah penelitian yang dilakukan di PT. Perkebunan Nusantara bertujuan untuk memonitoring proses produksi dengan melakukan pencatatan dan penjadwalan pencapaian target sedangkan penelitian terdahulu adalah menciptakan suatu sistem yang dapat memunculkan keputusan untuk penanganan masalah yang terjadi didalam proses produksi.
2. penelitian ini melakukan proses pemantauan proses produksi teh untuk mengatasi masalah yang terkait dengan waktu pencapaian target produksi sedangkan penelitian terdahulu bertujuan untuk melakukan pemilihan pemasok, perencanaan logistik dan pendistribusian logistik.

### Daftar Pustaka

- [1] I. W. Rini Iswandari, "Analisis Dan Rancang Bangun Sistem Informasi Terintegrasi Supply Chain Management Pada Perusahaan Karoseri XYZ," *Seminar Nasional Teknologi Informasi dan Komunikasi 2014 (SENTIKA)*, pp. 372-381, 2014.
- [2] I. W. E. J. Fatim Nugrahanti, "Analisis Perancangan Sistem Informasi Manajemen Rantai Pasok (Supply Chain) Pada Perusahaan Pembuat Peralatan tambang (Studi Kasus PT. Refindo Inti Selaras Indonesia)," *Seminar nasional Teknologi Informasi dan Komunikasi 2014*, pp. 15-21, 2014.
- [3] G. A. U. h. R. K. A. J. W. A. Bahrain Boru Sinaga, "Analisis Sistem Rantai Pasok PT. Semen Gresik (Persero) Tbk," *Optimasi Sistem Industri*, vol. 10, no. 1, pp. 113-120, 2011.

**Mawar Nurmaidah**, menjadi mahasiswi Informatika, Jurusan informatika Universitas Jenderal Achmad Yani, lulus tahun 2017.

**Tacbir Hendro Pudjiantoro**, memperoleh gelar Sarjana Sains (S.Si), jurusan teknik informatika, Universitas Padjajaran. Memperoleh gelar Magister (MT) di Intitut Teknologi Bandung.

**Faiza Renaldi**, memperoleh sarjana teknik di Institut Teknologi Telkom (S.T). Dan memperoleh gelar (M.Sc) Jurusan Business Informatics di Universitas Utrecht.