

## RANCANG BANGUN SISTEM INFORMASI PENGELOLAAN ASET PADA CV SINAR BAJA ELECTRIC

Dony Haribowo<sup>1)</sup> Haryanto Tanuwijaya<sup>2)</sup> Tony Soebijono<sup>3)</sup>

Program Studi/Jurusan Sistem Informasi  
STMIK STIKOM Surabaya

Jl. Raya Kedung Baruk 98 Surabaya, 60298

Email : 1) [19hooligan27@gmail.com](mailto:19hooligan27@gmail.com) 2) [haryanto@stikom.edu](mailto:haryanto@stikom.edu) 3) [tony@stikom.edu](mailto:tony@stikom.edu)

**Abstract :** *CV Sinar Baja Electric is a manufachured with operational activities in producing speaker. In the process of production machinery needed to support performance,cutting machine is one of the assets owned CV Sinar Baja Electric. The use of production machines that exceeds the productive age, so often a mechanical failure resulting in stoppage of production. Constraints in the management of their assets, that maintenance is performed if there is any damage, there is no schedule for asset maintenance control production machine periodically, so frequent damage and age the use of the asset becomes shorter than its economic life. Based on the above issues, was made asset management information system applications that can provide detailed information and its report of an asset management, and can perform asset management company that has been updated. The system is expected to speed up production performance.*

*Asset management application that can provide data input engine assets more quickly and accurately, so that by the time the information needed by the user data is ready and solve the problems that companies face in providing information to those who need it accurately.*

**Keywords:** *Information Systems, Management, Asset*

Mesin merupakan aset berharga bagi CV.Sinar Baja Elektrik. Menurut Mulyadi (2008) aset tetap adalah kekayaan perusahaan yang memiliki wujud, mempunyai manfaat ekonomi lebih dari satu tahun, dan diperoleh oleh perusahaan untuk melaksanakan kegiatan perusahaan bukan untuk dijual kembali.

Permasalahan pengelolaan aset di CV Sinar Baja Electric adalah penggunaan mesin potong kayu yang melebihi umur produktif, sehingga seringkali terjadi kerusakan mesin yang berakibat pada penghentian produksi. Kendala dalam pengelolaan aset di CV Sinar Baja Electric yaitu pemeliharaan yang dilakukan jika ada kerusakan saja, tidak ada jadwal kontrol pemeliharaan aset mesin produksi secara berkala, sehingga sering terjadi kerusakan dan umur penggunaan aset menjadi lebih pendek dari umur ekonomisnya. Pencatatannya masih dicatat secara manual didalam buku, yang dilakukan memakan banyak waktu. Dampak dari permasalahan diatas, perusahaan harus melakukan pengadaan aset kembali untuk mengganti aset yang rusak tersebut yang tentunya membuang biaya dan diganti yang baru.

Permasalahan selanjutnya adalah proses perhitungan penyusutan yang tidak tepat menyebabkan aset yang masih memiliki umur

ekonomis tidak digunakan kembali dan proses perhitungan penyusutan yang lambat menyebabkan kesulitan mengetahui aset yang akan dan sudah melewati umur ekonomisnya. Hal ini menyebabkan perusahaan mengalami kesulitan dalam memanfaatkan aset dimasa yang akan datang.

Pengelolaan aset yang tidak optimal adalah tidak diperolehnya nilai tambah atas aset itu sendiri, misalnya dari aspek ekonomi adalah tidak diperolehnya pendapatan yang sepadan dengan besarnya nilai aset yang dimiliki.

Untuk membantu memecahkan permasalahan di atas, maka CV. Sinar Baja Electric membutuhkan suatu sistem informasi pengelolaan aset mesin. Sistem informasi ini dapat menghasilkan jadwal kontrol pemeliharaan aset mesin, pencatatan aset berikut pemberian umur ekonomisnya, mengelola aset yang telah melewati umur ekonomisnya, memberikan informasi detil aset, mulai dari tanggal pembelian, nilai buku, penyusutan serta masa manfaat pemakaian aset. Dan dapat memberikan informasi histori dari merk aset yang jarang bermasalah, guna mengambil keputusan untuk melakukan pembelian ataupun perencanaan pembelian suatu aset.

Dengan dibangunnya sistem informasi pengelolaan aset tersebut, maka dapat

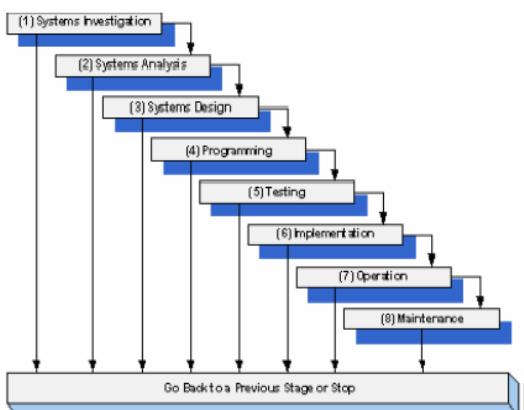
mempermudah melakukan pengelolaan, perencanaan, pemantauan aset, menghitung penyusutan aset mesin yang dimiliki perusahaan. Aplikasi yang akan dibuat ini menggunakan tampilan desktop karena mudah digunakan dan dipahami oleh pengguna dan waktu yang dibutuhkan saat aplikasi dijalankan juga cepat dan tepat.

Aset adalah sumber daya ekonomi dimiliki oleh suatu perusahaan yang harga perolehannya harus diukur secara obyektif (Munawir 2007).

Aset adalah benda terdiri dari benda bergerak dan tidak bergerak. Semua mencakup aktiva atau aset dari suatu instansi, organisasi, badan hukum, atau perorangan (Hidayat 2011).

## **Metode System Development life cycle ( SDLC )**

Menurut Turban, Rainer, dan Potter (2003), SDLC adalah kerangka terstruktur, digunakan untuk proyek IT, yang terdiri dari beberapa proses yang berurutan yang diperlukan untuk membangun suatu sistem informasi. dalam pengerjaannya dapat dilakukan dengan terarah dan sistematis. Tahap SDLC bisa dilihat pada Gambar 2.2 :



Gambar 1 *System Development life cycle (SDLC) waterfall* (Turban, Rainer, dan Potter, 2003)

Tahap-tahap *System Development Life Cycle*, adalah sebagai berikut:

### **1. Investigasi Sistem (*System Investigation*)**

Adalah tahap pembelajaran untuk menentukan adanya keuntungan dari proyek pengembangan sistem yang diajukan dan menilai proyek tersebut secara teknik biaya, dan sifat.

## 2. Analisis Sistem (*System Analysis*)

Tahap ini mendefinisikan masalah bisnis, penyebab, menspesifikasi solusi, serta mengidentifikasi informasi-informasi yang diperlukan. Tujuan utama dari tahap ini adalah untuk menggabungkan informasi mengenai sistem yang ada dan menentukan kebutuhan dari sistem yang baru.

### 3. Desain Sistem (*System Design*)

Tahap ini menjelaskan bagaimana suatu sistem akan bekerja. Beberapa hal yang dihasilkan dari desain sistem adalah sebagai berikut.

- a. input , Output, dan user interface dari sistem.
  - b. Hardware, software, database, dan prosedur.
  - c. Penjelasan bagaimana komponen terintegrasi.

Pemrograman (*Programming*).

Tahap ini menerjemahkan spesifikasi desain kedalam bahasa komputer.

### **Pengujian (*Testing*)**

Tahap ini memeriksa apakah pemrograman komputer telah menghasilkan hasil yang diinginkan dan diharapkan atas situasi tertentu. Tiap aktivitas yang digunakan untuk dapat melakukan evaluasi suatu atribut atau kemampuan dari program atau sistem dan menentukan apakah telah memenuhi kebutuhan atau hasil yang diharapkan.

## 6. Penerapan (*Implementation*)

Implementasi (Implementation) Implementasi adalah proses perubahan dari penggunaan sistem lama ke sistem yang baru. Implementasi adalah proses perubahan dari penggunaan sistem lama ke sistem yang baru. Ada empat strategi yang dapat digunakan oleh suatu perusahaan dalam menghadapi perubahan, yaitu:

### a. Parallel conversion

Perusahaan akan menerapkan kedua sistem yang lama dan yang baru, secara simultan dalam periode tertentu.

b. *Direct conversion*

Sistem yang baru langsung diterapkan dan yang lama didisfungsikan.

### c. Pilot conversion

Sistem yang baru akan dipergunakan dalam satu bagian dari organisasi. Apabila sistem baru berhasil maka akan digunakan pada bagian lain.

#### d. Phased conversion

Sistem akan digunakan secara bertahap, perkomponen atau modul. Satu persatu modul akan dicoba dan dinilai, bila satu modul berhasil maka modul lain akan digunakan sampai seluruh sistem berhasil dengan baik.

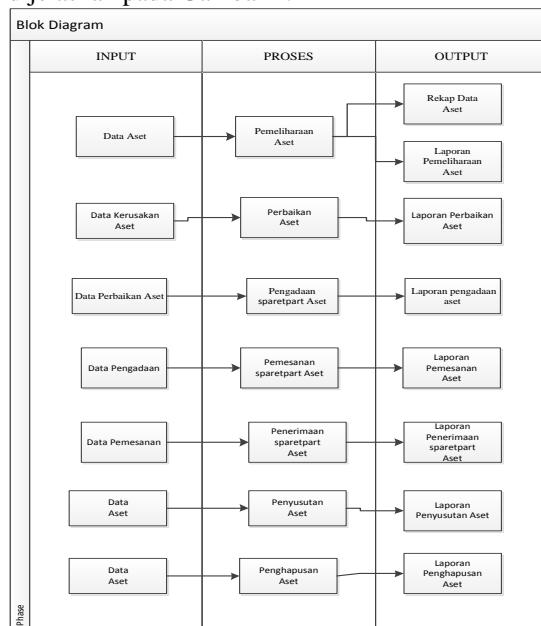
#### 7. Pengoperasian dan Pemeliharaan (*Operation and Maintenance*)

Setelah tahap konversi berhasil maka sistem baru akan dioperasikan dalam suatu periode waktu. Ada beberapa tahap dalam pemeliharaan, yaitu:

- Debugging the program* adalah proses yang berlangsung selama sistem berjalan.
- Terus memperbaiki sistem untuk mengakomodasi perubahan dalam situasi bisnis.
- Menambah fungsi atau *feature* baru didalam sistem.

#### Blok Diagram

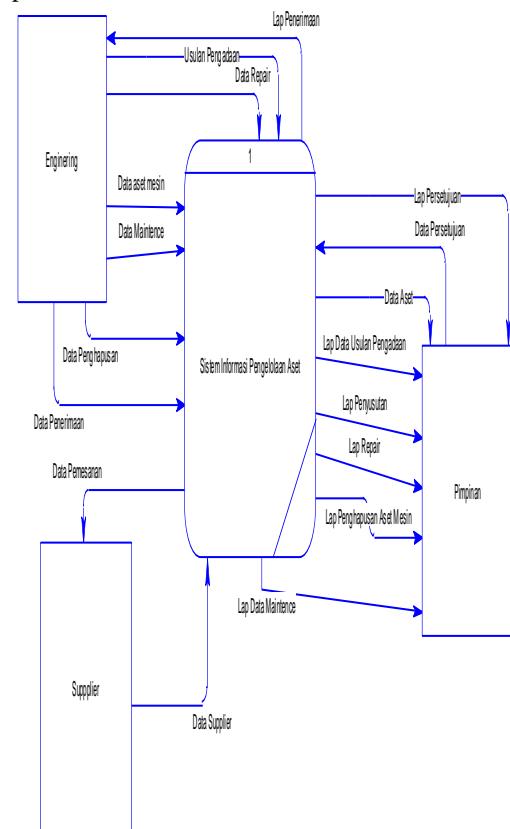
Adapun usulan secara garis besar proses pencatatan dan perhitungan penyusutan yang akan dilakukan oleh perangkat lunak (*software*) nantinya dapat dilihat di desain rencana penyelesaian pada dan blok diagram yang dijelaskan pada Gambar 1.



Gambar 1 Blok Diagram

#### Context Diagram

Solusi pemecahan masalah digambarkan dalam rancangan *context diagram*. Adapun gambar *context diagram* dapat dilihat pada Gambar 2.



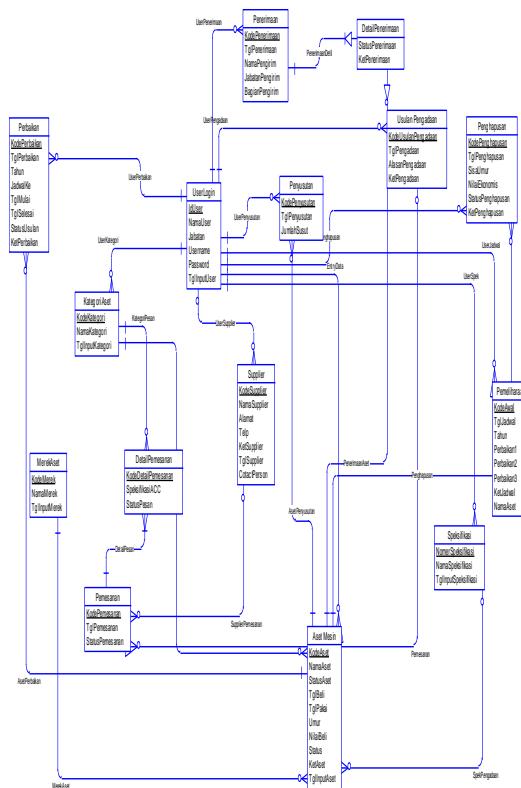
Gambar 2 Context Diagram

#### Entity Relationship Diagram

*Entity Relationship Diagram* (ERD) merupakan gambaran struktur database dari sistem informasi pengelolaan aset yang dikembangkan. ERD dibagi menjadi dua, yaitu *Conceptual Data Model* dan *Physical Data Model*.

##### a. Conceptual Data Model (CDM)

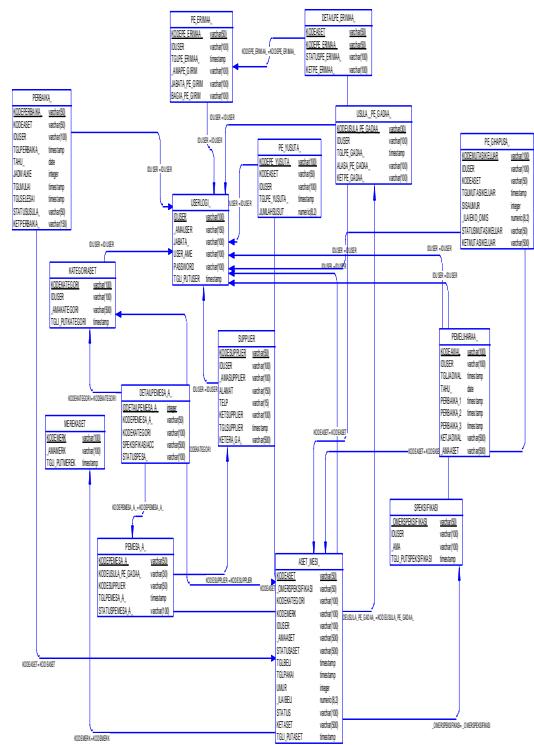
Terdapat 18 tabel yang terintegrasi secara logik. Dilihat pada Gambar 3 *Conceptual Data Model*.



Gambar 3 Conceptual Data Model (CDM)  
Pengelolaan Aset Mesin pada CV Sinar Baja  
Electric

#### b. Physical Data Model (PDM)

PDM telah menunjukkan adanya relasi antar table. Dilihat pada Gambar 4 Physical Data Model.



Gambar 4 Physical Data Model (PDM)  
Pengelolaan Aset Mesin pada CV Sinar Baja  
Electric

## HASIL DAN PEMBAHASAN

Untuk mengetahui hasil dari penelitian ini dilakukan pengujian terhadap aplikasi dengan menggunakan metode black box testing.

### Halaman Kategori Aset

Pada form master kategori asset yang berfungsi untuk mengkategorikan asset mesin. Form master kategori asset rancang bangun aplikasi pengelolaan asset dapat dilihat pada Gambar 5.

Kode kategori	Nama kategori	Keterangan	Tanggal	User
KAT-0716-000	mesin potong			
KAT-0213-0001	Mesin Potong		05/02/2013 ...	yog
KAT-0213-0001	Mesin Potong		28/07/2016 9:30	yog
KAT-0716-0002	mesin bor		28/07/2016 11:00	yog
KAT-0816-0001	Mesin Bor Plat		01/08/2016 11:00	yog
KAT-0816-0002	Mesin Potong Plat		01/08/2016 11:00	yog
KAT-0816-0003	Mesin Amplas		01/08/2016 11:00	yog
KAT-0816-0004	Mesin Bubut		05/08/2016 9:30	yog
KAT-0816-0005	mesin oven		05/08/2016 11:00	yog

Gambar 5 Form Menu Master Kategori Aset

### Halaman supplier

Pada form *master supplier* digunakan untuk melakukan *input* data supplier. Pengguna menginputkan nama supplier, pilih tombol simpan untuk menyimpan data *supplier*. Form *master supplier* rancang bangun aplikasi pengelolaan asset dapat dilihat pada Gambar 4.

Kode supplier	Nama supplier	Alamat	Telporn	Keterangan	Tanggal
SPL-0816-0001	cv wijaya machinery	Jl. pekay No 20A-B Jakarta	021-6589061	distributor mesin plat	
SPL-0816-0002	PT Ciamik Machine In...	Jl. Juruudi Tangerang, Ba...	021-293196...	distributor mesin potong	
SPL-0816-0003	cv multi teknika mandiri	MGK Kemayoran Lantai 1 Bl...	021-49193873	elektronika	
SPL-0816-0004	cv Makda Indonesia	Jl. Jakarta no.100 Surabaya	031-3553639	teknik motor	
SPL-0816-0005	PT Tecno Meen Ut...	Jl. Boulevard Raya No.8 Ja...	085221162100	Distributor mesin plat	
SPL-0816-0006	Koko Machinery	Jl. Ngingas Selatan 63 Sido...	081252181895	potong plat hidrolik	

Gambar 5 Form Menu Master Supplier

### Halaman Merk

Form *Master merk* digunakan untuk *input* data merk. Pengguna menginputkan nama merk, pilih tombol simpan untuk menyimpan data merk. Form *master merk* rancang bangun aplikasi pengelolaan asset dapat dilihat pada Gambar 6.

Kode merk	Nama merk	Keterangan
MRK-0313-0001	Bosch	
MRK-0313-0002	DeWalt	
MRK-0313-0003	hommer	
MRK-0313-0004	Leebton	
MRK-0313-0005	Metabo	
MRK-0313-0006	Siemens	
MRK-0313-0007	Tehno	
MRK-0313-0008	Bluekey	
MRK-0313-0009	Health	
MRK-0313-0010	PowerCoring	
MRK-0313-0011	Bawell	
MRK-0313-0012	Btici	
MRK-0313-0013	BlackDecker	
MRK-0313-0014	Modern	
MRK-0313-0015	Makita	

Gambar 6 Form Master Merk

### Halaman Spesifikasi

Form *Master spesifikasi* digunakan untuk *input* data spesifikasi. Pengguna menginputkan nama spesifikasi, pilih tombol simpan untuk menyimpan data spesifikasi. Form *master spesifikasi* rancang bangun aplikasi pengelolaan asset dapat dilihat pada Gambar 7.

Kode spesifikasi	Nama spesifikasi	Keterangan	Tanggal	User
SPR-0816-0001	double blower	Blower	05/08/2016 7:00	yogi
SPR-0816-0013	Kapasitas Kayu 40 mm	Diameter	01/08/2016 10...	yogi
SPR-0816-0014	Kapasitas Kayu 50 mm	Diameter	01/08/2016 10...	yogi
SPR-0816-0015	Kapasitas Kayu 65 mm	Diameter	01/08/2016 10...	yogi
SPR-0816-0016	Kapasitas Tebal Plat 25 mm	Diameter	01/08/2016 10...	yogi
SPR-0816-0017	Kapasitas Tebal Plat 32 mm	Diameter	01/08/2016 11...	yogi
SPR-0816-0004	Kecepatan 1400 rpm	Rpm	01/08/2016 9:41	yogi
SPR-0816-0005	Kecepatan 1450 rpm	Rpm	01/08/2016 9:43	yogi
SPR-0816-0006	Kecepatan 1600 rpm	Rpm	01/08/2016 10...	yogi
SPR-0816-0007	Kecepatan 2200 rpm	Rpm	01/08/2016 10...	yogi
SPR-0816-0008	Kecepatan 3100 rpm	Rpm	01/08/2016 10...	yogi

Gambar 7 Form Master Spesifikasi

### Halaman Aset

Form *Master asset* digunakan untuk *input* data asset. Pengguna menginputkan nama asset, pilih tombol simpan untuk menyimpan data pengguna. Form *master asset* rancang bangun aplikasi pengelolaan asset dapat dilihat pada Gambar 8.

Kode aset	Nama aset	Status aset	Kategori	Label aset	Pencarian data
AST-0816-0001	Horizontal Metal Band saw	Baru	mesin potong	A001	Tahun
AST-0816-0002	Wijaya Machinery	Baru	mesin potong	Wijaya Machinery	48925000.00
AST-0816-0003	Horizontal Metal Band saw	Baru	mesin potong	Horizontal Metal Band saw	2000000.00
AST-0816-0004	SPR-0816-0016	Baru	mesin potong	SPR-0816-0016	Kecepatan 3100 rpm
AST-0816-0005	SPR-0816-0008	Baru	mesin potong	SPR-0816-0008	Kecepatan 1450 rpm

Kode aset	Nama aset	Kategori	Merk	Status	Tanggal beli	Label
AST-0716-0001	GERGAJI	mesin potong	homma	Baru	04/04/2012	A-001
AST-0716-0002	bor 6412	mesin bor	makita	Lama	01/08/2016	
AST-0716-0003	Horizontal Metal Band saw	mesin potong	Wijaya Machinery	Baru	01/08/2016	A001
AST-0716-0004	Gergaji Pita Kayu	mesin potong	Lebond	Baru	01/08/2016	A002
AST-0716-0005	Band Saw SP-300T	mesin potong	Wijaya Machinery	Baru	01/08/2016	A003
AST-0716-0006	Radial Driling SP-32T-1	mesin bor	Hasatu	Lama	01/08/2016	A004
AST-0716-0007	pressa plat C-Frake	mesin Tekuk Plat	BAWEI	Lama	01/08/2016	A005
AST-0716-0008	band saw LB1200F	mesin potong	makita	Baru	01/08/2016	A006
AST-0716-0009	painting steel	mesin Painting	Sama	Baru	01/05/2013	
AST-0716-0010	GBM 23-2 RE	mesin bor	Bosch	Lama	01/05/2013	
AST-0716-0011	circular saw	mesin potong	Hitachi	Lama	01/05/2013	

Gambar 8 Form Master Aset

### Halaman Transaksi Pengadaan

Form transaksi pengadaan digunakan untuk mendata asset yang akan dipesan data. Pengguna dengan mengklik tombol tambah akan muncul form pengadaan, pengguna mengisi data asset yang dimasukkan list pengadaan. Form transaksi Pengadaan dapat dilihat pada Gambar 9.

Kode Pengadaan	Tanggal	Alasan
PNG-001	23/06/2016	habis umur ekonomis
PNG-002	24/06/2016	habis masa umur

Kode Aset	Nama Aset	Status
MSN-001	main A	Sudah Acc

Gambar 9 Form Transaksi Pengadaan

### Halaman Transaksi Pemesanan

Form transaksi pemesanan digunakan untuk mendata aset yang dipesan. Pengguna dengan mengklik tombol tambah akan muncul form pemesanan, pengguna mengisi data aset yang dipesan. Form transaksi Pemesanan dapat dilihat pada Gambar 10.

The screenshot shows a Windows application window titled 'Pemesanan'. On the left is a table titled 'Daftar pemesanan' with columns 'Kode', 'Tanggal', and 'Kode Supplier'. It contains two rows: PSN-001 (23/06/2016, SP-001) and PSN-002 (08/07/2016, SP-003). On the right, a detailed form is displayed for PSN-001. The form fields include: Kode Aset (AST-0816-0002), Nama Aset (Gergaji Pita Kayu), Umur (5), Nilai Aset (Rp 143000000), Umur Ekonomis (5 Tahun), Nilai Buku (Rp 140616667), Jumlah Aset (6), Jumlah Dihapus (2), Status Penghapusan (Rusak), and Keterangan (empty). Buttons at the bottom are 'Simpan' and 'Keluar'.

Gambar 10 Form Transaksi Pemesanan

### Halaman Transaksi Penerimaan

Form transaksi penerimaan digunakan untuk mendata aset yang diterima setelah melakukan pemesanan terlebih dahulu. Pengguna dengan mengklik tombol tambah akan muncul form penerimaan, pengguna mengisi data aset yang sudah diterima. Form transaksi Penerimaan dapat dilihat pada Gambar 11.

The screenshot shows a Windows application window titled 'Penerimaan'. On the left is a table titled 'Daftar penerimaan' with columns 'Kode', 'Tanggal', and 'Kode Supplier'. It contains two rows: PNR-001 (24/06/2016, SP-001) and PNR-002 (04/08/2016, SP-003). On the right, a detailed form is displayed for PNR-001. The form fields include: Kode Aset (AST-0816-0001), Nama Aset (Horizontal Metal Bandsaw), Tgl. Beli (01 Agustus 2016), Masa Manfaat (5 Tahun), Merek (Wijaya Machinery), Harga Perolehan (489.265.000,00), Nilai Sisa/Residu (2.000.000,00), Tanggal (20 September 2016), and Beban per Tahun (97.453.000,00). A formula 'Penyusutan = (Nilai Perolehan - Nilai Residu) / masa manfaat (umur)' is shown. Buttons at the bottom are 'Simpan' and 'Keluar'.

Gambar 11 Form Menu Transaksi Penerimaan

### Halaman Transaksi Penghapusan

Form transaksi penghapusan digunakan untuk *input* data aset. Pengguna menginputkan nama aset, pilih tombol cari aset untuk mencari aset yang akan dihapus. Form transaksi penghapusan rancang bangun aplikasi pengelolaan aset dapat dilihat pada Gambar 12.

The screenshot shows a Windows application window titled 'Penghapusan'. A detailed form is displayed for asset HPS-0916-0001. The form fields include: Kode Hapus (HPS-0916-0001), Tanggal (20 September 2016), Data Aset (Kode Aset AST-0816-0002, Nama Aset Gergaji Pita Kayu, Umur 5, Nilai Aset Rp 143000000, Umur Ekonomis 5 Tahun, Nilai Buku Rp 140616667, Jumlah Aset 6), Jumlah Dihapus (2), Status Penghapusan (Rusak), and Keterangan (empty). Buttons at the bottom are 'Simpan' and 'Keluar'.

Gambar 12 Form Menu Transaksi Penghapusan

### Halaman Transaksi Penyusutan

Form transaksi penyusutan digunakan untuk menghitung penyusutan aset. Pilih tombol cari aset untuk mencari aset yang akan disusutkan. Form transaksi penyusutan rancang bangun aplikasi pengelolaan aset dapat dilihat pada Gambar 13.

The screenshot shows a Windows application window titled 'Penyusutan'. A detailed form is displayed for asset PNY-0916-0001. The form fields include: Kode Penyusutan (PNY-0916-0001), Kode Aset (AST-0816-0001), Nama Aset (Horizontal Metal Bandsaw), Tgl. Beli (01 Agustus 2016), Masa Manfaat (5 Tahun), Merek (Wijaya Machinery), Harga Perolehan (489.265.000,00), Nilai Sisa/Residu (2.000.000,00), Tanggal (20 September 2016), and Beban per Tahun (97.453.000,00). A formula 'Penyusutan = (Nilai Perolehan - Nilai Residu) / masa manfaat (umur)' is shown. Buttons at the bottom are 'Simpan' and 'Keluar'.

Gambar 13 Form Menu Transaksi Penyusutan

### Halaman Laporan Pengadaan

Form laporan pengadaan digunakan untuk melihat laporan pengadaan aset. Form laporan pengadaan dapat dilihat pada Gambar 14.

The screenshot shows a Windows application window titled 'LAPORAN PENGADAAN' dated 20/09/2016. The report table lists asset purchases from 01/08/2016 to 30/09/2016. The columns are: KODE, USER, TANGGAL, ALASAN, NAMA ASET, MERK, and NILAI. The data includes:

KODE	USER	TANGGAL	ALASAN	NAMA ASET	MERK	NILAI
PNG-0816-0000	yog	02/08/2016	mata geraji rusak	Gergaji	homma	3.100.000
PNG-0816-0001	yog	02/08/2016	mata geraji rusak	Horizontal Metal	Wijaya Machinery	489.265.000
PNG-0816-0002	yog	02/08/2016	per rusak	Bandsaw		
PNG-0816-0003	yog	05/08/2016	dinamo rusak	PNM 1000 C-Frame	Bailei	184.760.000
PNG-0816-0004	yog	09/08/2016	dinamo rusak	Radial Driling SPZT-1	Hanshu	150.890.000
PNG-0816-0005	yog	09/08/2016	bor 6412	bor 6412	makita	685.000
PNG-0816-0006	yog	01/09/2016	dinamo rusak	bor 6412	makita	685.000
				TOTAL		831.265.000

Gambar 14 Form Laporan Pengadaan

## Halaman Laporan Data Aset

Form laporan Data Aset digunakan untuk melihat laporan Keseluruhan aset. Form laporan pemesanan dapat dilihat pada Gambar 15.

KODEASSET	NAMASSET	NAMAKATEGORI	NAMAMERK	Jumlah
AST-0716-0001	GEROGAI	mesin potong	makita	1
AST-0716-0002	bordir	mesin potong	makita	5
AST-0716-0001	Hozonics Metal Bandsaw	mesin potong	Wijaya Machinery	1
AST-0716-0002	Band Saw SP-200T	mesin potong	Lumina	4
AST-0716-0003	Band Saw SP-200T	mesin potong	Wijaya Machinery	3
AST-0716-0004	press plat C-frame	mesin potong	Wijaya Machinery	2
AST-0716-0005	Band saw LB120F	mesin potong	Banwei	3
AST-0716-0006	band saw LB120F	mesin potong	makita	1
AST-0716-0007	mesin cuci	mesin potong	Wijaya Machinery	1

## Halaman Laporan Pemesanan

Form laporan pemesanan digunakan untuk melihat laporan pemesanan aset. Form laporan pemesanan dapat dilihat pada Gambar 16.

KODEPEMESAN	NAMASUPPLIER	ALAMAT	TELP	TGLPEME	NAMAMERK	NILAI	KONDISI
PSN-0816-0001	cv multi teknik	MOK Kemayor	021-491936	02/09/2016	makita	00.00	Baik
PSN-0816-0002	cv multi teknik	Wijaya Machinery	021-491936	02/09/2016	homogen	00.00	Baik
PSN-0816-0003	cv multi teknik	MOK Kemayor	021-491936	02/09/2016	Banwei	00.00	Baik
PSN-0816-0004	cv Makita Indo Jl. Jakarta no.	031-3551936	04/09/2016	makita	00.00	Baik	
PSN-0816-0005	cv wijaya machi	jl. pakian No 20	021-696906	05/09/2016	Haishu	00.00	Baik

Gambar 16 Form Laporan Pemesanan

## Halaman Laporan Penerimaan

Form laporan penerimaan digunakan untuk melihat laporan penerimaan aset. Form laporan penerimaan dapat dilihat pada Gambar 17.

KODEPEM	NAMAUSE	NAMASUE	ALAMAT	TELP	TGLPEM	NAMAMERK	ETGLDEI	LABELASI	BLA	KONDISI
PNR-0816-0001	vog	cv multi tel	MOK Kem	021-491936	02/09/2016	makita	01/09/2016	3.00	Bak	Gerogai
PNR-0816-0002	vog	cv multi tel	MOK Kem	021-491936	02/09/2016	Banwei	01/09/2016	3.00	Bak	Gerogai
PNR-0816-0003	vog	cv relaja jl. pakian N	021-696906	05/09/2016	Haishu	01/09/2016	A004	3.00	Bak	Radial Drilling

Gambar 17 Form Laporan Pemesanan

## Halaman Laporan Penghapusan

Form laporan penghapusan digunakan untuk melihat laporan penghapusan aset. Form

laporan penghapusan dapat dilihat pada Gambar 18.

KODEPEL	IDUSEH	NAMA	KODEZ	TGL	KETMAU	NAMA	KODEZ	NAMA	TGLE
HPS-08	US-001	yoga	AST-08	09/08	mesinp	MRK-04	Band S	01/08	

Gambar 18 Form Laporan Penghapusan

## Halaman Laporan Penyusutan

Form laporan penyusutan digunakan untuk melihat laporan penyusutan aset. Form laporan penyusutan dapat dilihat pada Gambar 19.

KODEPEM	NAMAMERK	NAMASSET	TGLBELI	UMUR	NILAI	PENYU	NAMAUSEN	TGLPEN
PNV-0816-0001	Wijaya Machinery	press plat C-F	01/08/2016	5	70.00	333.00	vog	04/08/2016
PNV-0816-0002	press plat C-F	01/08/2016	5	70.00	333.00	vog	04/08/2016	
PNV-0816-0003	Leation	press plat C-F	01/08/2016	5	30.00	333.00	vog	05/08/2016
PNV-0816-0004	Haishu	Radial Drilling	01/08/2016	5	30.00	333.00	vog	05/08/2016

Gambar 19 Form Laporan Penyusutan

## Kesimpulan

Kesimpulan yang dapat diambil dari pembuatan sistem informasi pengelolaan aset CV. Sinar Baja Electric adalah sebagai berikut :

1. Analisa Sistem Inventaris ini akan digunakan oleh CV. Sinar Baja Electricuntuk pendataan peralatan-peralatan aset yang lebih detail dan real time sehingga data-data untuk aset sendiri lebih akurat.
2. Dengan menganalisa sistem informasi inventaris dapat mempermudah bagian subdit umum dalam hal pendataan peralatan-peralatan aset.
3. Sistem informasi yang ada dapat menunjang pembuatan laporan yang lebih efisien dan efektif.

## Rujukan

- Hidayat, M. 2011. *Manajemen Asset (Privat dan Publik)*. Yogyakarta: Laksbang Pressindo.
- Munawir, S. 2007. *Analisa Laporan Keuangan*. Yogyakarta: Liberty.
- Turban, Rainer, and Potter. 2003. *Information Technology for management*. Second Edition. John Wiley & Sons, Inc.