

## **BAB IV**

### **PROSES, HASIL DAN PEMBAHASAN**

#### **4.1 Proses Pembuatan *Job Progress Control* Berbasis Web**

Proses pembuatan *Job Progress Control* Berbasis Web ini melalui beberapa tahapan. Mulai dari pembuatan rancangan desain *web Job Progress Control*, pencarian dan pemilihan komponen, pembuatan dan perakitan *Job Progress Control* Berbasis Web. Tahap-tahap tersebut dapat diuraikan sebagai berikut ini :

##### **4.1.1 Pembuatan Desain Tampilan *Website Job Progress Control*.**

Proses pembuatan desain web *Job Progress Control* dengan melakukan perancangan menggunakan aplikasi *Corel Draw*. Perencanaan pembentukan desain *web* merupakan tahap awal yang dituangkan dalam bentuk gambar. Pembentukan desain *web* sesuai dengan kebutuhan informasi data yang ditampilkan pada layar monitor *customer* dan dengan mempertimbangkan beberapa aspek kebutuhan, estetika, dan lainnyadengan *foreman* dan Head Workshop Nissan Lampung. Pada pembuatan desain JPC dihasilkan desain dengan tampilan sederhana, jelas,tegas dan mudah dibaca oleh orang lain terutama *customer*. Komposisi pewarnaan *website* adalah putih, abu-abu, biru dan merah. Warna putih dan abu-abu dipilih karena menimbulkann tampilan *web* terkesan elegan dan simple. Warna merah dan biru tua merupakan warna tema atau ciri khas merek dari perusahaan, warna merah adalah ciri khas dari merek Nissan sedangkan warna biru tua adalah ciri khas merek Datsun.



### 4.1.3 Pembuatan Website

Pembuatan *website* ini digunakan untuk menampilkan informasi data kepada *customer* di ruang tunggu *customer*. *Website* dibuat oleh jasa pembuatan web, dimana ahli dibidang teknologi informasi. Pertimbangan dengan menggunakan jasa pembuatan website karena pembuatan web perlu memiliki keahlian khusus yaitu pemrograman. Web bahasa yang digunakan bahasa yang khusus atau disebut bahasa pemrograman. Tidak semua orang bisa menggunakan bahasa pemrograman. Oleh sebab agar lebih efisien dan tepat waktu pembuatan *website* dipilihlah dengan menggunakan jasa pembuatan *website*. Dimana proses awal pembuatannyadimulai dari :

#### a. Pembuatan HTML

HTML merupakan kependekan dari *Hyper Text Markup Language* adalah bahasa pemrograman standar yang digunakan untuk membuat sebuah halaman *web*, yang kemudian dapat diakses untuk menampilkan berbagai informasi di dalam sebuah penjelajah *web Internet (Browser)* atau lebih mudahnya berfungsi untuk menampilkan halaman *web*.

#### b. Pembuatan PHP

PHP adalah singkatan dari *PHP: Hypertext Preprocessor*, sebuah kepanjangan rekursif, yakni permainan kata dimana kepanjangannya terdiri dari singkatan itu sendiri: *PHP: Hypertext Preprocessor*. PHP berfungsi untuk mengambil data dari MySQL.

#### c. Pembuatan SQL

SQL adalah singkatan dari *Structured Query Language*, digunakan untuk membuat dan mengelola suatu *database* secara terstruktur

(pemrograman). Namun lebih jelasnya lagi MySQL ini memberikan kemudahan bagi para pengguna yang ingin mengelola suatu data yang berisi informasi secara *String (text based)* dan dapat diakses secara pribadi maupun untuk umum dalam suatu *web*. Lebih sederhananya SQL berfungsi untuk menyimpan data-data. Perintah standar SQL antara lain *Create, Read, Update* dan *Delete* dimana cara digunakan dengan sistem informasi JPC, yaitu :

- *Create* yaitu membuat data mobil yang masuk dari SA

(*Service Advisor*).

- *Read* yaitu sistem ditampilkan pada layar monitor di ruang tunggu *customer*.
- *Update* yaitu *Foreman* atau teknisi Setiap 10 menit data memperbarui informasi perkembangan pengerjaan setiap kendaraan yang berada di area *workshop*.

#### 4.1.4 Delete

yaitu menghapus data mobil yang telah selesai *service*, ketika *customer* telah meninggalkan *Workshop*, lalu data tersebut dimasukkan kedalam halaman *archive*. Penggunaan Jasa Domain Dan *Server Hosting*

- Penggunaan jasa domain ini berfungsi agar mempermudah pengguna di internet untuk mengakses ke *server*, selain itu untuk domain digunakan untuk mempermudah nama *server* yang dikunjungi tanpa harus mengenal deretan angka yang rumit atau dikenal dengan *IP Address*. Nama domain pun semakin spesifik, sehingga dapat mempermudah pengguna internet untuk memilah suatu situs *web*. Pada penggunaan

domain, dipertimbangkan dengan *free* domain yaitu domain gratis tanpa membayar. Jasa yang dipakat adalah id.webhost dimana jasa ini cukup berkualitas dan mudah digunakan. Alasan menggunakan jasa *free* domain karena ada keuntungan yang didapat, antara lain sebagai berikut :

#### 4.1.4.1 Tanpa biaya

*Free* domain didapatkan secara gratis tanpa dipungut biaya sepeserpun. Hanya bermodalkan alamat email yang digunakan, lalu dapat mendapatkan domain gratis dan dapat digunakan untuk sebuah *website*.

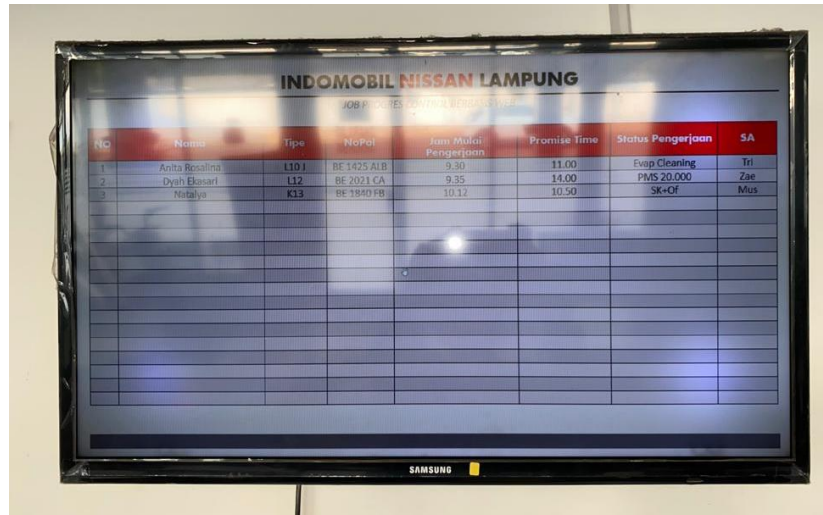
#### 4.1.4.2 Alamat *website* lebih mudah diingat

Menggunakan domain alamat *website* bisa diatur sesuai dengan kebutuhan. Seperti halnya ini menggunakan alamat *website* <https://nissanlampung.000webhostapp.com> dimana lebih mudah diingat dan mudah dicari dari pada menggunakan *IP Addres* dimana membutuhkan banyak angka-angka.

## 4.2 Hasil Pembuatan *Web*

Hasil pembuatan *website* akan berfungsi dengan apabila dengan koneksi *internet* yang baik dan stabil. Tampilan *website* yang sederhana simpel dengan memadukan warna merah dimana ciri khas dari *merk* Nissan, lalu warna putih dan abu-abu membuat terpadu menjadi elegan dan mudah

terbaca oleh siapapun. Berikut ini adalah bentuk jadi dari *Website Job Progress Control* :



ID	Nama	Type	NoPol	Jam Mulai Pengerjaan	Promise Time	Status Pengerjaan	SA
1	Anita Rosalina	L101	BE 1425 ALB	9.30	11.00	Evap Cleaning	Tri
2	Dyah Ekasari	L12	BE 2021 CA	9.35	14.00	PMS 20.000	Zae
3	Natalya	K13	BE 1940 FB	10.12	10.50	Sk-Of	Mus

Gambar 12. Hasil *Website Job Progress Control* yang Ditampilkan di TV

Website ini menampilkan beberapa informasi pada halaman *home* tampilan publik, antara lain : nama *customer*, nomor polisi kendaraan *customer*, jenis kendaraan *customer*, Jam mulai pengerjaan, *Promise time* dan Status pengerjaan.

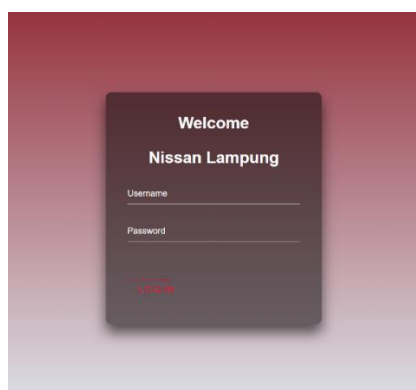
4.3 Proses Penggunaan *Website Job Progress Control* Tampilan Publik Menu pada tampilan publik hanya menampilkan Judul *website*, lalu data informasi kendaraan *customer* dan terdapat menu *login* pada bagian atas kanan. dengan memulai langkah awal, yaitu *user* membuka aplikasi *browser* seperti *google chrome*, *mozilla firefox*, *opera* dan lainnya. Lalu membuka alamat situs *website Job Progress Control* Nissan Lampung yaitu <https://nissanlampung.000webhostapp.com> pada pencarian jendela *browser*.



#### 4.4 Proses Penggunaan *Website Job Progress Control* Pada Tampilan Admin

##### a) Proses Penambahan Antrian

Proses penambahan antrian ini hampir sama user mengakses tampilan publik dilakukan dengan memulai langkah awal, yaitu *user* membuka aplikasi *browser*. Kemudian klik menu *login* untuk menjadi tampilan admin. Masukkan *username* dan *password admin*, maka akan menuju tampilan halaman *admin JPC*.



Gambar 15. Halaman *Login* Pada *Website Job Progress Control*

Setelan klik *login* maka akan muncul tampilan admin, dimana tampilan sedikit berbeda dengan tampilan publik. Pada tampilan *admin*, terdapat menu aksi, tambah antrian dan *archive*. Untuk menambah antrian kendaraan *customer* langkah awal klik menu tambah antrian, lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar 15.

BE 1560 ALD	12.30	14.50	PMS 20.000	Mus
BG 1055 A	12.00	14.30	Final Inspection	Zae
<a href="#">Tambah Antrian</a>				

Gambar 16. Menu Tambah Antrian Pada *Web JPC*



**INDOMOBIL NISSAN LAMPUNG**  
JOB PROGRES CONTROL BERBASIS WEB

Home Archive Logout

No	Nama	Tipe	NoPol	Jam Mulai Pengerjaan	Promise Time	Status Pengerjaan	SA	Aksi
1	Arifin Hidayat	T32	BE 2123 EW	8.30	10.30	Selesai	Tri	Edit   Hapus
2	Dini Adnriani	J15	BE 1421 AFG	8.50	10.00	Selesai	Zae	Edit   Hapus
3	Sunaryanto	LADO	B 1432 CCA	9.00	11.15	Test Drive	Mus	Edit   Hapus
4	Putri Laili	P15	B 2078 LDW	9.00	12.00	Sporing	Rdy	Edit   Hapus
5	M. Taufikul	L12	BE 2150 EZ	9.20	11.30	Cuci	Tri	Edit   Hapus
6	Erna Wati	L11	BE 1560 ALD	12.30	14.50	PMS 20.000	Mus	Edit   Hapus
7	Titus Purwanto	WADO	BG 1055 A	12.00	14.30	Final Inspection	Zae	Edit   Hapus
<a href="#">Tambah Antrian</a>								

Gambar 17. Tampilan *Home Website Job Progress Control* Pada Halaman *Admin*

Setelah klik menu tambah antrian maka halaman akan berubah menjadi halaman *form* pendaftaran antri. Isi *form* sesuai dengan WO yang telah dicetak SA.

## Antrian

### Tambah Antrian

Nama:

Nopol:

Tipe Kendaraan:

Jam Mulai:

Estimasi Pengerjaan:

Status:  ▼

Gambar 18. Tampilan *Website Job Progress Control* Pada Menu Tambah Antrian

maka pilih *proses repair*. Selanjutnya pilih menu daftar, maka dengan otomatis data akan ditampilkan di halaman *home Job Progress Control*.



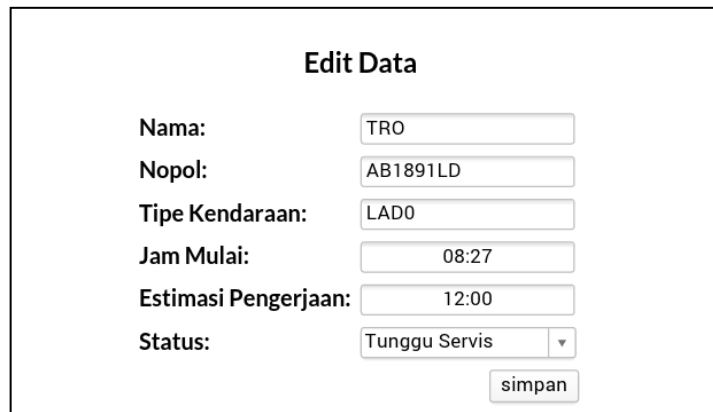
Gambar 19. Tampilan JPC Pada Menu Penyetelan Jam Mulai Dan

*Promise Time*

#### b) Proses Perubahan Status Pengerjaan

Setelah penambahan antrian maka hal dilakukannya perbaruan status pengerjaan setiap kendaraan *customer*. Pada teknisnya dilakukan oleh *foreman* dan teknisi. Untuk mengubah status

pengerjaan langkah awal adalah klik menu *edit* pada *home page* tampilan *admin* kolom aksi. Setelah klik menu maka akan masuk dalam tampilan edit data *customer*, lebih jelasnya pada gambar 14. Setelah melakukan perubahan status pengerjaan maka klik simpan, secara otomatis akan mengubah status pengerjaan pada *home page* tampilan *admin* maupun publik.



**Edit Data**

**Nama:**

**Nopol:**

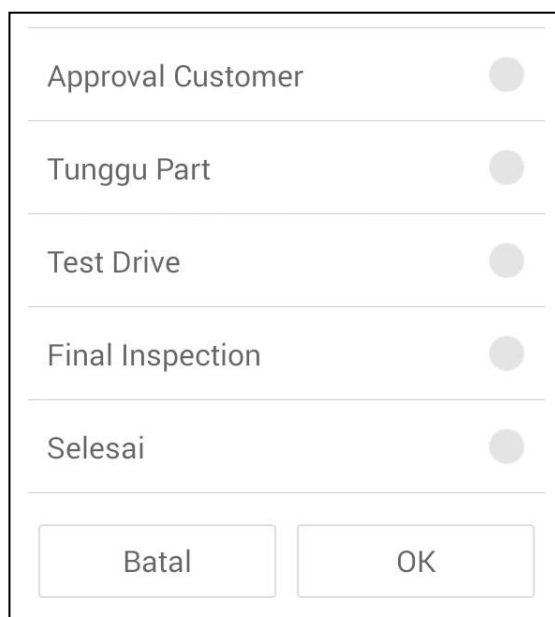
**Tipe Kendaraan:**

**Jam Mulai:**

**Estimasi Pengerjaan:**

**Status:**  ▼

Gambar 20. Tampilan *Menu Edit* Pada JPC



Approval Customer

Tunggu Part

Test Drive

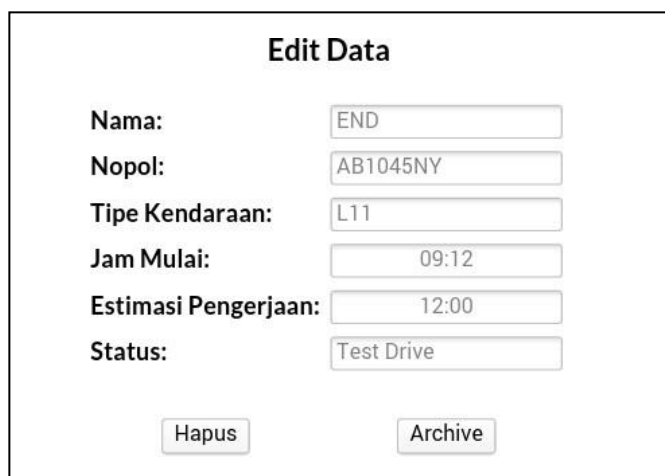
Final Inspection

Selesai

Gambar 21. Tampilan *Menu Status Pengerjaan* Pada JPC

c) Pengarsipan dan Penghapusan Data antrian *Customer*

Setelah proses pengerjaan kendaraan *customer* selesai maka data informasi tidak perlu ditampilkan lagi karena *customer* telah selesai menunggu. Oleh sebab itu data dihapus, sebelum dihapus data diarsipkan dahulu guna untuk cadangan informasi kendaraan yang telah dimasukkan atau didaftarkan di *website* JPC ini. Langkahnya pada *home page admin* kolom aksi pilih menu hapus, kemudian pilih menu *archive* kemudian baru dihapus datanya. Secara otomatis data akan hapus di halaman *home admin* maupun publik tetapi pindahkedalam halaman *archive*.



Edit Data	
Nama:	<input type="text" value="END"/>
Nopol:	<input type="text" value="AB1045NY"/>
Tipe Kendaraan:	<input type="text" value="L11"/>
Jam Mulai:	<input type="text" value="09:12"/>
Estimasi Pengerjaan:	<input type="text" value="12:00"/>
Status:	<input type="text" value="Test Drive"/>
<input type="button" value="Hapus"/> <input type="button" value="Archive"/>	

Gambar 22. Tampilan *Website* JPC Edit Untuk Menghapus Dan Mengarsipkan

Untuk melihat tampilan *archive* langkahnya pada tampilan admin pilih menu *archive*, maka akan menampilkan semua data *archive* kendaraan *customer* yang sebelumnya telah dipilih *archive* sebelum proses penghapusan data, lebih jelasnya dapat dilihat padagambar 22.

**INDOMOBIL NISSAN LAMPUNG**  
JOB PROGRES CONTROL BERBASIS WEB

---

Home Archive Logout

No	Nama	Tipe	NoPol	Jam Mulai Pengerjaan	Jam Selesai Pengerjaan	Status Pengerjaan	SA
1	Arifin Hidayat	T32	BE 2123 EW	8.30	10.10	Selesai	Tri
2	Dini Adnriani	J15	BE 1421 AFG	8.50	9.30	Selesai	Zae
3	Sunaryanto	LADO	B 1432 CCA	9.00	10.55	Selesai	Mus
4	Putri Laili	P15	B 2078 LDW	9.00	12.20	Selesai	Rdy
5	M. Taufikul	L12	BE 2150 EZ	9.20	11.15	Selesai	Tri
6	Erna Wati	L11	BE 1560 ALD	12.30	14.25	Selesai	Mus
7	Titus Purwanto	WADO	BG 1055 A	12.00	13.30	Selesai	Zae

Gambar 23. Tampilan JPC Pada *Menu Archive*

### 4.3 Pengujian

Pengujian yang dilakukan untuk melihat kepuasan pelanggan terhadap website JPC di Nissan Lampung dilakukan dengan menyebarkan angket atau kuisioner kepada customer sebanyak 20 orang. Sebelum melakukan penyebaran angket kepada *customer*, dilakukan pertimbangan dahulu dengan *Foreman* dan Head Workshop sesuai dengan kebijakan yang diterapkan Workshop. Setelah melakukan beberapa pertimbangan maka Head Workshop melakukan kebijakan bahwa data yang diambil adalah dari karyawan Workshop

Nissan Lampung itu sendiri. Seperti SA, CRO (*Customer Relation Officer*), *Foreman*, Teknisi dan *Part man*.

Dari hasil angket atau kuisioner ini terdapat beberapa pandangan pihak internal Workshop terhadap pelayanan yang dilakukan di Workshop Nissan Lampung kuisioner dapat dilihat pada lembar Lampiran.

- **Karakteristik Responden**

Proses pengambilan data dilakukan di Workshop Nissan Lampung. Sampel pada kuisioner ini adalah karyawan Workshop Nissan Lampung yang memenuhi kriteria inklusi. Karakteristik responden digunakan untuk memberikan gambaran dari keragaman responden berdasarkan usia, jenis kelamin, pendidikan terakhir dan jabatan.

- **Berdasarkan Usia**

Keragaman responden berdasarkan umur dapat ditunjukkan pada tabel I berikut ini :

Tabel 4. Karakteristik Responden Berdasarkan Usia

<b>No.</b>	<b>Umur</b>	<b>Frekuensi (f)</b>	<b>Presentasi (%)</b>
1.	17 – 25	12	60%
2.	26 – 35	7	35%
3.	36 – 40	1	5%
<b>Jumlah</b>		20	100%

Berdasarkan tabel diatas diketahui bahwa responden usia 17-25 tahun berjumlah 12 orang (60%), usia 26-35 tahun berjumlah 7 orang (35%) dan usia 36-40 tahun berjumlah 1 orang (5%) dari data di atas dapat diketahui bahwa responden paling banyak berusia 17 – 25 tahun.

- **Berdasarkan Jenis Kelamin**

Keragaman responden berdasarkan jenis kelamin dapat ditunjukkan pada tabel 5 berikut ini :

Tabel 5. Karakteristik Responden Berdasarkan Jenis Kelamin.

No.	Jenis Kelamin	Frekuensi (f)	Presentasi (%)
1.	Laki – Laki	18	96%
2.	Perempuan	12	4%
Jumlah		20	100 %

Berdasarkan tabel diatas diketahui bahwa responden terbanyak adalah berjenis kelamin laki-laki dengan jumlah 19 orang (98%), sedangkan berjenis kelamin perempuan berjumlah 1 orang (2%).

- Berdasarkan Pendidikan Terakhir

Keragaman responden berdasarkan pendidikan terakhir dapat ditunjukkan pada tabel 6 berikut ini :

Tabel 6. Karakteristik Responden Berdasarkan Pekerjaan.

No.	Pendidikan	Frekuensi (f)	Presentasi (%)
1.	SMK/SMA Sederajat	14	70%
2.	D3	2	10%
3.	S1	4	20%
Jumlah		20	100%

Berdasarkan tabel III di atas menunjukkan bahwa jumlah responden yang pendidikan terakhir SMK sebanyak 14 orang (70%), sedangkan pendidikan terakhir D3 sebanyak 2 orang (10%) dan S1 sebanyak 4 orang (20%), pada data diatas dapat diketahui bahwa responden yang paling banyak mengisi kuesioner memiliki pendidikan terakhir SMK/SMA sederajat.

- Berdasarkan Jabatan

Keragaman responden berdasarkan jabatan dapat ditunjukkan pada tabel7 berikut ini :

Tabel 7. Karakteristik Responden Berdasarkan Jabatan.

No	Jabatan	Frekuensi (f)	Presentasi (%)
1.	Teknisi	10	50%
2.	<i>Foreman</i>	2	10%
3.	<i>Partman</i>	2	10%
4.	SA	4	20%
5.	CRO	1	5%
6.	Kasir	1	5%
Jumlah		20	100 %

Dari tabel 7 di atas menunjukkan bahwa jumlah responden berdasarkan jabatan, yaitu teknisi sebanyak 10 orang (50%), *Foreman* sebanyak 2 orang (10%), SA sebanyak 4 orang (20%), CRO sebanyak 1 orang (5%) dan kasir sebanyak 1 orang (5%) pada data diatas dapat diketahui bahwa responden yang paling banyak mengisi kuesioner dengan jabatan sebagai teknisi.

#### 4.4 Hasil Kuisisioner

Berdasarkan data kuisisioner yang telah dilakukan pada Workshop Nissan Lampung dengan sampel karyawan Workshop Nissan Lampung dengan 20 responden yang telah mengisi kuisisioner dan telah dilakukan perhitungan nilai kelayakan dan skor kepuasan, maka telah diperoleh hasil jawaban responden



mengenai tingkat kelayakan dan kepuasan antara *Job Progress Control Board* dengan *Job Progress Control Berbasis Web* di Workshop Nissan Lampung. Keterangan presentase nilai sebesar 25% adalah (kurang layak), nilai 50% adalah (cukup layak), nilai 75% adalah (layak) dan nilai 100% adalah (sangat layak). Sedangkan untuk menghitung skor kelayakan yang diperoleh, sebagai berikut :

$$\text{presentase kelayakan} = \frac{\text{jumlah nilai yang benar}}{\text{jumlah soal}} \times 100\%$$

Sedangkan untuk perhitungan skor kepuasan adalah, sebagai berikut yang pertama keterangan skor, setiap skor 1 (kurang puas) memiliki nilai 25%, skor 2 (cukup) memiliki nilai 50%, skor 3 (puas) memiliki nilai 75% dan skor 4 (sangat puas) memiliki nilai 100%. Kedua untuk menghitung skor kelayakan yang diperoleh, sebagai berikut :

$$\text{presentase kepuasan} = \frac{\text{jumlah presentase}}{\text{jumlah responden}}$$

- Hasil jawaban responden mengenai tingkat kelayakan alat informasi status pengerjaan sebelum pengembangan yaitu dengan menggunakan *Job Progress Control Board* dapat dilihat dalam tabel 8.

Tabel 8. Hasil Data Tingkat Kelayakan Menggunakan *Job Progress Control Board*.

No	Pernyataan	Jawaban		Kelayakan (%)
		Ya	Tidak	
1.	Letak JPCB yang ditampilkan mudah dilihat oleh <i>customer</i> .	<b>4</b>	16	5%
2.	Terdapat data informasi JPCB yang ditampilkan (nama <i>customer</i> , nopol, tipe kendaraan, jam mulai dikerjakan, estimasi pengerjaan dan status pengerjaan)	<b>9</b>	11	11,25%
3.	Informasi status pengerjaan menarik untuk dilihat.	<b>6</b>	14	7,5%
4.	Informasi status pengerjaan mudah dipahami oleh <i>customer</i> .	<b>2</b>	18	2,5%
5.	Informasi status pengerjaan yang ditampilkan jelas dapat dibaca oleh <i>customer</i> .	<b>3</b>	17	3,75%
6.	Informasi status pengerjaan tepat dan akurat sesuai dengan kondisi aktual kendaraan <i>customer</i> .	<b>5</b>	15	6,25%
7.	Informasi status pengerjaan <i>up to date</i> terhadap kondisi aktual kendaraan <i>customer</i> di <i>workshop</i> .	<b>7</b>	13	8,75%
8.	Informasi status pengerjaan dapat diakses dimanapun.	<b>0</b>	20	0%

NB : Jawaban benar ditandai dengan font tebal.

Berdasarkan tabel diatas dapat diketahui bahwa tingkat kelayakan informasi status pengerjaan dengan menggunakan *Job Progress Control Board* sebelum menggunakan *Job Progress Control Berbasis Web* termasuk kategori kurang layak sebesar 22,5%.

- Hasil jawaban responden mengenai tingkat kepuasan alat informasi

Tabel 9. Hasil Data Tingkat Kepuasan Menggunakan *Job Progress Control Board*.

No.	Nama	Nilai				Presentase (%)
		1	2	3	4	
1.	Andi		V			50%
2.	Dika		V			50%
3.	Endar		V			50%
4.	Fathoni		V			50%
5.	Irfan		V			50%
6.	Imam	V				25%
7.	Rozi	V				25%
8.	Munir	V				25%
9.	Wisnu		V			50%
10.	Wiyoko		V			50%
11.	Gunawan		V			50%
12.	I Made		V			50%
13.	Ardi			V		75%
14.	Tri		V			50%
15.	Zainal			V		75%
16.	Mustofa		V			50%
17.	Randy		V			50%
18.	Adit		V			50%
19.	Yohana	V				25%

20.	Rina	V				25%
Rata rata Nilai (Presentase)						46,25%

Berdasarkan tabel diatas dapat diketahui bahwa tingkat kepuasan informasi status pengerjaan dengan menggunakan *Job Progress Control Board* sebelum menggunakan *Job Progress Control* Berbasis *Web* termasuk kategori cukup sebesar 46,25%.

- Hasil jawaban responden mengenai tingkat kelayakan alat informasi status pengerjaan sesudah adanya pengembangan dengan menggunakan *Job Progress Control* Berbasis *Web* dapat dilihat dalam tabel 10.

Tabel 10. Hasil Data Tingkat Kelayakan Menggunakan *Job Progress Control* Berbasis *Web*.

No.	Pernyataan	Jawaban		Kelayakan (%)
		Ya	Tidak	
1.	Letak JPC yang ditampilkan mudah dilihat oleh <i>customer</i> .	17	3	21,25%
2.	Terdapat data informasi JPC yang ditampilkan (nama <i>customer</i> , nopol, tipe kendaraan, jam mulai dikerjakan, estimasi pengerjaan dan status pengerjaan)	18	2	22,5%
3.	Informasi status pengerjaan menarik untuk dilihat.	14	6	17,5%
4.	Informasi status pengerjaan mudah dipahami oleh <i>customer</i> .	18	2	22,5%

5.	Informasi status pengerjaan yang ditampilkan jelas dapat dibaca oleh <i>customer</i> .	<b>17</b>	3	21,25%
6.	Informasi status pengerjaan tepat dan akurat sesuai dengan kondisi aktual kendaraan <i>customer</i> .	<b>15</b>	5	18,75%
7.	Informasi status pengerjaan <i>up to date</i> terhadap kondisi aktual kendaraan <i>customer</i> di <i>workshop</i> .	<b>17</b>	3	21,25%
8.	Informasi status pengerjaan dapat diakses dimanapun.	<b>20</b>	0	25%

*NB : Jawaban benar ditandai dengan font tebal.*

Berdasarkan tabel diatas dapat diketahui bahwa tingkat kelayakan informasi status pengerjaan dengan menggunakan *Job Progress Control Board* sebelum menggunakan *Job Progress Control Berbasis Web* termasuk kategori layak dengan nilai 85%.

- Hasil jawaban responden mengenai tingkat kepuasan alat informasi status pengerjaan dengan menggunakan *Job Progress Control Berbasis Web*.

Tabel 11. Hasil Data Tingkat Kepuasan Menggunakan *Job Progress Control* Berbasis *Web*

No	Nama	Nilai				Presentase (%)
		1	2	3	4	
1.	Andi			V		75%
2.	Dika			V		75%
3.	Endar			V		75%
4.	Fathoni			V		75%
5.	Irfan			V		75%
6.	Imam			V		75%
7.	Rozi			V		75%
8.	Munir			V		75%
9.	Wisnu			V		75%
10.	Wiyoko			V		75%
11.	Gunawan			V		75%
12.	I Made			V		75%
13.	Ardi		V			50%
14.	Tri			V		75%
15.	Zainal		V			50%
16.	Mustofa			V		75%
17.	Randy			V		75%
18.	Adit			V		75%
19.	Yohana				V	100%
20.	Rina				V	100%
Rata rata Nilai (Presentase)						75%

Berdasarkan tabel diatas dapat diketahui bahwa tingkat kepuasan informasi status pengerjaan dengan menggunakan *Job Progress Control* Berbasis *Web* termasuk kategori puas sebesar 75%.

Perbandingan Tingkat Kepuasan dan Kelayakan Sebelum dan Sesudah  
Adanya Pengembangan *Job Progress Control* Berbasis *Web*

Tabel 12. Perbandingan Presentase Kelayakan Dan Kepuasan Responden.

No.	Sistem Informasi	Persentase (%)	
		JPCB	JPC Berbasis Web
1.	Kelayakan	22,5%	85%
2.	Kepuasan	46,25%	75%
Jumlah (rata rata)		68%	80%

Dari tabel diatas dapat diketahui responden dengan sistem informasi JPCB memiliki tingkat kelayakan dan kepuasannya dengan rata rata presentase 68%. Setelah menggunakan sistem informasi JPC Berbasis Web, tingkat kelayakan dan kepuasan mengalami peningkatan sebesar 12% dengan total rata rata nilai presentase sebesar 80%. Pengujian ini membuktikan bahwa pengembangan JPCB menjadi JPC Berbasis Web dapat meningkatkan kepuasan *customer* dan JPC Berbasis Web layak digunakan di Workshop Nissan Lampung.

## 4.5 Pembahasan

Dalam pembuatan *Job Progress Control* Berbasis *Web* di Nissan Lampung ini, secara umum terbagi menjadi beberapa tahapan, yaitu proses identifikasi masalah. Belum adanya sistem informasi yang menunjukkan atau menginformasi kepada customer dengan cepat, tepat dan *up to date*.

Pembuatan *Job Progress Control* Berbasis *Web* terdiri dari beberapa tahapan yaitu : Pembuatan desain *website Job Progress Control*, perancangan *Website Job Progress Control* dan pengembangan konsep kerja *Website Job Progress Control*. Kemudian dilanjutkan dengan melakukan pencarian alat dan bahan untuk mendukung sistem *Job Progress Control* menjadi kesatuan sistem informasi. Menerapkan atau merakit *Job Progress Control* di ruang tunggu yang terakhir melakukan pengujian

terhadap adanya *Job Progress Control* di Workshop Nissan Datsun yang awalnya ditujukan kepada *customer* setelah melakukan pertimbangan dengan *Foreman* dan Kepala Workshop diputuskan bahwa *Job Progress Control* Berbasis *Web* ditujukan kepada pihak internal Workshop.

Proses identifikasi masalah *Job Progress Control Board* memiliki kekurangan untuk memberikan informasi perkembangan kendaraan kepada *customer*, antara lain kurang jelasnya pemberian informasi dan pemahaman kepada *customer*, hal itu dikarenakan JPCB yang digunakan masih menggunakan simbol-simbol yang orang awam sulit untuk dipahami, dan juga penempatan JPCB hanya terdapat di ruang pendaftaran *customer* pada lantai satu sedangkan ruang tunggu *customer* terdapat pada lantai dua.

Berikut ini data *customer* yang menanyakan perkembangan kendaraanya dan tabel data *customer* yang datang melakukan servis maupun perbaikan lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 13.

Tabel 13. Data *Customer* Yang Menanyakan Perkembangan Kendaraan

No.	Hari /tanggal	Jumlah customer
1	Senin, 07 - 08 - 2023	3
2	Selasa, 08 - 08 - 2023	4
3	Rabu, 09 - 08 - 2023	4
4	Kamis, 10 - 08 - 2023	2
5	Senin, 14 - 08 - 2023	1
6	Selasa, 15 - 08 - 2023	7



7	Rabu, 16 - 08 - 2023	6
8	Kamis, 17 - 08 - 2023	3
9	Senin, 21 - 08 - 2023	2
10	Selasa, 22 - 08 - 2023	2
11	Rabu, 23 - 08 - 2023	4
12	Kamis, 24 - 08 - 2023	8
13	Senin, 28 - 08 - 2023	2
14	Rabu, 30 - 08 - 2023	3
15	Kamis, 31 - 08 - 2023	4
Jumlah		55

Tabel 14. Data *Customer* Yang Datang

No.	Hari /tanggal	Jumlah customer Datang
1	Senin, 07 - 08 - 2023	13
2	Selasa, 08 - 08 - 2023	10
3	Rabu, 09 - 08 - 2023	8
4	Kamis, 10 - 08 - 2023	12
5	Senin, 14 - 08 - 2023	9
6	Selasa, 15 - 08 - 2023	17
7	Rabu, 16 - 08 - 2023	9
8	Kamis, 17 - 08 - 2023	13
9	Senin, 21 - 08 - 2023	12
10	Selasa, 22 - 08 - 2023	14
11	Rabu, 23 - 08 - 2023	11
12	Kamis, 24 - 08 - 2023	20
13	Senin, 28 - 08 - 2023	9
14	Rabu, 30 - 08 - 2023	7
15	Kamis, 31 - 08 - 2023	9
Jumlah		173

Dari tabel diatas dapat diketahui sebesar 42% *customer* menanyakan

perkembangan kendaraanya kepada SA selama menunggu di Workshop.

Selama proses pengambilan data dari Workshop buka hingga tutup yaitu pukul

08.00 wib hingga 14.30 wib.

Setelah proses identifikasi selesai, dilanjutkan dengan pembuatan desain *Website Job Progress Control*. Proses pembuatan desain rancangan awal ini menggunakan aplikasi *corel draw x4*. Proses perancangan ini dimaksudkan agar selama proses pengerjaan dan pelaksanaan dapat berjalan dengan lancar dan tepat. Setelah perancangan desain dibuat, langkah selanjutnya melakukan observasi komponen komponen *pendukung Job Progress Control Berbasis Web* ini untuk penentuan alat dan bahan yang dibutuhkan.

Proses selanjutnya setelah rancangan dibuat dan kesiapan komponen komponen pendukung JPC Berbasis *Web* telah terpenuhi adalah pembuatan *website* JPC yang dibantu oleh orang ahli dibidang informatika yaitu pembuatan *website*. Dalam proses pembuatan *website* langkah awal yang dilakukan adalah pembuatan HTML yaitu bahasa pemrograman standar yang digunakan untuk membuat sebuah halaman *web*, yang berfungsi untuk menampilkan halaman *web*. Seperti tampilan warna *website*, jenis *font*, ukuran *font* dan lainnya. Selanjutnya pembuatan MYSQL, pembuatan ini berfungsi untuk penyimpanan data-data atau disebut *database*. Kemudian langkah selanjutnya adalah pembuatan PHP. PHP adalah sistem yang berfungsi untuk mengambil data-data telah tersimpan pada MYSQL.

Setelah pembuatan *website* dan komponen-komponen pendukung *Job Progress Control* telah dipersiapkan, langkah selanjutnya perakitan dan pemasangan sistem agar dapat menampilkan informasi perkembangan kendaraan *customer* diruang tunggu customer. Langkah awal TV *android ZTE* menghubungkan kabel ke HDMI pada TV (layar monitor) , adaptor TV *android ZTE* dihubungkan ke *stop contact*. Setelah terhubung menyalakan TV dan TV *Android ZTE*. Setelah perakitan dan instalasi selesai proses selanjutnya proses penggunaan. Langkah awal muncul menu UTV, memilih menu pengaturan dan hidupkan koneksi wifi agar dapat terhubung dengan internet. Lalu masuk kedalam *browser*, masukkan alamat *website Job Progress Control* yaitu <https://nissanlampung.000webhostapp.com>. Lalu akan tampil

*home JPC*, pada proses ini adalah tampilan publik untuk mengubah tampilan *admin*, maka harus *login* dengan memasukkan *username* dan *password*.

Setelah melakukan pengoperasian *website JPC*, langkah selanjutnya adalah melakukan pengujian terhadap *website JPC* ini. Pengujian yang dilakukan untuk melihat kepuasan pelanggan terhadap *website JPC* di Nissan Lampung dilakukan dengan metode survei angket atau kuisioner kepada *customer* sebanyak 20 orang. Sebelum melakukan penyebaran angket kepada *customer*, dilakukan pertimbangan dahulu dengan *Foreman* dan Head Workshop sesuai dengan kebijakan yang diterapkan Workshop. Setelah melakukan beberapa pertimbangan maka Head Workshop melakukan kebijakan bahwa pengambilan data yang dizinkan adalah hanya dari karyawan Workshop Nissan Lampung itu sendiri. Seperti SA, CRO (*Customer Relation Officer*), *Foreman*, Teknisi dan *Part man*. Setelah dilakukan pengujian terhadap pihak internal maka didapatkan bahwa hasilnya diketahui responden dengan sistem informasi JPCB memiliki tingkat kelayakan dan kepuasannya dengan rata rata presentase 68%. Setelah menggunakan sistem informasi JPC Berbasis *Web*, tingkat kelayakan dan kepuasan mengalami peningkatan sebesar 12% dengan total rata rata nilai presentase sebesar 80%. Pengujian ini membuktikan bahwa pengembangan JPCB menjadi JPC Berbasis *Web* dapat meningkatkan kepuasan *customer* dan JPC Berbasis *Web* layak digunakan di Workshop Nissan Lampung.

