BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dampak dari globalisasi dan perindustrian telah memaksa dilakukan pembenahan, penyesuaian bahkan rekontruksi dan tranformasi bisnis yang sangat mendasar agar basis yang kuat dari perusahaan dapat memberikan kapabilitas perusahaan salah satunya di bidang informasi. Dan seiring perkembangan dunia teknologi informasi dari waktu ke waktu mendorong setiap individu ataupun institusi untuk menerapkannya dalam segala aktivitasnya sehari-hari, sehingga segala permasalahan yang ada dapat dengan cepat diselesaikan mulai dari sekedar menulis sampai melakukan perhitungan dan lain-lainnya.

Dengan semakin kompleksnya masalah yang sering terjadi dalam perusahaan, salah satunya dengan pengendalian dokumen SMKS (Sistem Manajemen Krakatau Steel) berbasis IT yang di atur oleh divisi OSI (Operasi Sisitem Informasi). Divisis OSI merupakan divisi yang menangani tentang system informasi. Divisi OSI melakukan pengendalian dokumen SMKS Berbasis IT tersebut untuk mengendalikan semua dokumen yang berada di lapangan PT. Krakatau Steel. Pengendalian tersebut dilakuakn dengan cara :

1. Pemeriksaan dokumen (format, legalisasi, isi, ringkasan ruang lingkup dan link kedokumen level II).
2. Registrasi dokumen (Input data dokumen)

3. Pemerikasaan CCN
4. Penggandaan Dokumen
5. Distribusi Dokumen
6. Filing Dokumen

1.2 Indentifikasi dan Rumusan Masalah

1.2.1 Indentifikasi Masalah

Dengan beragamnya jenis kebutuhan informasi dan teknologi informasi, maka timbul permasalahan yang diantaranya adalah ‘bagaimana’ menyatakan secara pasti tentang apa saja yang dibutuhkan oleh pengguna informasi dan teknologi informasi serta bagaimana menyampaikan informasi tersebut, dengan tetap memperhatikan kebutuhan, kelengkapan, kemampuan, aktualitas, kualitas, dan kuantitas informasi.

Informasi dikatakan bermanfaat dan berguna bila tepat pada waktunya, maka untuk itu masalah yang dihadapi dalam pengelolaan dokumen SMKS yaitu :

a. Waktu penggandaan dokumen distribusi lama
b. Distribusi tidak langsung di terima oleh yang bersangkutan.
c. Sistem filing di user kurang bagus
d. Dokumen tidak terjaga dengan baik kerahasiaannya

1.2.2. Rumusan Masalah

a. Bagaimana dokumen distribusi dilakukan.

b. Bagaimana distribusi diberikan kepada orang yang bersangkutan.

c. Bagaimana jika kerahaisaan dokumen tidak terjaga.

1.3 Maksud dan Tujuan

Maksud dilaksanakan kerja praktek adalah untuk mengimplementasikan pengetahuan yang didapat di perkuliahan dengan kenyataan yang sesungguhnya di lapangan, sedangkan tujuan dilaksanakannya kerja praktek adalah untuk :

a. Untuk mengetahui bagai mana cara PT. Krakatau Steel memberikan informasi kepada divi-divisinya.

b. Mengetahui / melihat langsung penggunaan / peralatan teknologi informasi dan komunikasi di tempat kerja praktek.

1.4 Batasan Masalah

Dalam penyusunan laporan kerja praktek ini, penulis mencoba membuat batasan-batasan agar tidak terjadi penyimpangan dari tujuan yang diharapkan. Batasan-batasan tersebut adalah sebagai berikut:

a. Pembuatan aplikasi Flow Map Pengendalian Dokumen SMKS (Sistem Manajemen Krakatau Steel)(flowmap dokumen baru dan CCN dokumen).

b. Pembuatan alur data dengan DFD.

1.5 Lokasi dan Jadwal Kerja Praktek

Kerja Praktek dilakuan di :

Nama Perusahaan : PT. Krakatau Steel,

Ditempatkan : Divisi OSI (Operasi Sisitem Informasi)

Alamat : Jln. Industri No.5, Cilegon, Banten

Table 1.1

Jadwal Kegiatan Kerja Praktek

o	Aktivitas	Waktu			
		Juli			
		1	2	3	
	Pengarahan Tugas				
	Menganalisa system				
	Pengenalan Hardware Jaringan				
	Pembuatan Laporan				

BAB II

LANDASAN TEORI

2.1 Pengertian Sistem

Banyak pengertian sistem yang diungkapkan oleh beberapa pakar manajemen yang dijelaskan dari berbagai sudut pandang yang berbeda, namun mempunyai tujuan yang sama.

Menurut *Jerry Fitz Gerald* yang dikutip oleh [Jog99], menyatakan bahwa "suatu sistem adalah suatu jaringan kerja dari prosedur-prosedur yang saling berhubungan, berkumpul bersama-sama untuk melakukan suatu kegiatan atau untuk menyelesaikan suatu sasaran tertentu".

2.1.1 Elemen Sistem

1. Perangkat Keras *(Hardware)*

   Hardware/Perangkat keras adalah peralatan di sistem komputer yang secara fisik terlihat dan dapat dipegang.

2. Perangkat Lunak *(Software)*

   Software/Perangkat lunak adalah program yang berisi perintah-perintah untuk melakukan pengolahan data.

3. Teknisi *(Brainware)*

   Manusia yang terlibat di dalam mengoprasikan serta mengatur sistem komputer.

4. Basis Data *(DataBase)*

Basis Data terdiri dari 2 kata, yaitu Basis dan Data. Basis kurang lebih dapat diartikan sebagai markas atau gudang, tempat bersarang atau berkumpul. Sedangkan Data adalah representasi fakta dunia nyata yang mewakili suatu objek seperti manusia (pegawai, siswa, pembeli, pelanggan), barang, hewan, peristiwa, konsep, keadaan dan sebagainya, yang direkam dalam bentuk angka, hruf, simbol, teks, gambar, bunyi atau kombinasinya.

2.1.2 Karakteristik Sistem

Suatu sistem akan mempunyai karakteristik atau sifat-sifat tertentu, yaitu mempunyai komponen (*component)*, batas sistem *(boundary)*, lingkungan luar sistem luar sistem *(environment)*, penghubung *(interface)*, masukan (input), keluaran (output), pengolah (process) dan sasaran (objectives).

1. Komponen sistem *(component)*

Suatu sistem terdiri dari sejumlah komponen yang saling berinteraksi, yang artinya saling bekerja sama membentuk satu kesatuan. Komponen-komponen sistem atau elemen-elemen sistem dapat berupa suatu subsistem atau bagian dari system.

2. Batas sistem *(boundary)*

Batas sistem merupakan daerah yang membatasi antara suatu sistem dengan sistem yang lainnya atau dengan lingkungan luarnya.

3. Lingkungan luar sistem *(environment)*

Lingkungan luar dari sistem adalah apapun yang terdapat diluar batas sistem yang mempengaruhi operasi sistem. Lingkungan luar sistem dapat bersifat menguntungkan dan dapat juga bersifat merugikan sistem tersebut.

4. Penghubung sistem *(interface)*

Penghubung merupakan media penghubung antara satu subsistem dengan subsistem yang lainnya. Melalui penghubung ini memungkinkan sumber-sumber daya mengalir dari satu subsistem ke subsistem yang lainnya.

5. Masukan sistem *(input)*

Masukan adalah energi yang dimasukkan ke dalam sistem. Masukan dapat berupa masukan perawatan *(maintenance input)* dan masukan sinyal *(signal input)*. *Maintenance input* adalah energi yang dimasukan supaya sistem tersebut dapat beroperasi. *Signal input* adalah energi yang diproses untuk mendapatkan keluaran.

6. Keluaran sistem *(output)*

Keluaran adalah hasil dari energi yang diolah dan diklasifikasikan menjadi keluaran yang berguna dan sisa pembuangan. Keluaran dapat merupakan masukan untuk subsistem yang lain atau kepada supra sistem.

7. Pengolahan sistem *(process)*

Suatu sistem dapat mempunyai suatu bagian atau sistem itu sendiri sebagai pengolahnya. Pengolah yang akan merubah *input* dan *output*.

8. Sasaran *(objectives)*

Suatu sistem pasti mempunyai tujuan *(goal)* atau sasaran *(objective)*. Jika suatu sistem tidak mempunyai sasaran, maka operasi sistem tidak akan ada gunanya. Sasaran dari sistem sangat menentukan sekali masukan yang dibutuhkan sistem dan keluaran yang akan dihasilkan sistem. Suatu sistem dikatakan berhasil bila mengenai sasaran atau tujuannya.

2.1.3 Klasifikasi Sistem

Sistem dapat diklasifikasikan dari beberapa sudut pandang, diantaranya :

a. Sistem Abstrak (*Abstract System*) dan Sistem Fisik (*Physical System*)

Sistem abstrak adalah sistem yang berupa pemikiran atau ide-ide yang tidak tampak secara fisik. Sistem fisik merupakan sistem yang ada secara fisik.

b. Sistem Alamiah (*Natural System*) dan Sistem Buatan Manusia (*Human Made System*).

   Sistem alamiah adalah sistem yang terjadi melalui proses alam, tidak dibuat manusia. Sistem buatan manusia adalah sistem yang dirancang oleh manusia.

c. Sistem Tertentu (*Deterministic System*) dan Sistem Tak Tentu (*Probabilistic System*).

   Sistem tertentu beroperasi dengan tingkah laku yang sudah dapat diprediksi. Sistem tak tentu adalah sistem yang kondisi masa depannya tidak dapat diprediksi karena mengandung unsur probabilitas.

d. Sistem Tertutup (*Closed System*) dan Sistem Terbuka (*Open System*).

   Sistem tertutup merupakan sistem yang tidak berhubungan dan tidak terpengaruh dengan lingkungan luarnya. Sistem ini bekerja secara otomatis tanpa adanya turut campur dari pihak diluarnya. Sistem terbuka adalah sistem yang berhubungan dan terpengaruh dengan lingkungan luarnya. Sistem ini menerima masukan dan menghasilkan keluaran untuk lingkungan luar atau subsistem yang lainnya.

2.2 Pengertian Informasi

Informasi merupakan suatu data yang mempunyai nilai yang sangat penting dalam suatu sistem, informasi menurut [Jog99] adalah : *"Informasi adalah data yang diolah menjadi bentuk yang lebih berguna dan lebih berarti bagi yang menerimanya"*. Dari definisi di atas dapat diketahui bahwa sumber dari informasi adalah data. Data adalah kenyataan yang menggambarkan suatu kejadian-kejadian dan kesatuan nyata. Data merupakan bentuk mentah dan belum dapat memberikan arti bagi pemakainya, sehingga perlu diolah lebih lanjut untuk menghasilkan informasi yang dibutuhkan. Kualitas dari suatu informasi tergantung dari tiga hal, yaitu akurat, tepat waktu dan relevan.

Dari uraian di atas mengenai pengertian sistem dan pengertian informasi, maka dapat membentuk suatu konsep dasar dari sistem informasi yang didefinisikan oleh Robert A.Leitch dan K.Roscoe Davis (Jogiyanto, 1999 : 11) sebagai berikut : "*Sistem Informasi adalah suatu sistem didalam suatu organisasi yang mempertemukan kebutuhan pengolahan transaksi harian, mendukung operasi, bersifat manajerial dan kegiatan strategi dari suatu organisasi dan menyediakan pihak luar tertentu dengan laporan-laporan yang diperlukan"*.

2.3 Pengertian Sistem Informasi

Sistem didefinisikan dengan dua kelompok pendekatan yaitu penekanan pada prosedurnya dan pada komponen atau elemennya. Pendekatan sistem yang lebih menekankan pada prosedurnya didefinisikan oleh Jerry

Fitzgerald, Ardra F. Fitzgerald, Warren D. Stallings, Jr. (Jogiyanto, 1999 : 1) adalah *"Suatu sistem adalah suatu jaringan kerja dari prosedur-prosedur yang saling berhubungan, berkumpul bersama-sama untuk melakukan suatu kegiatan atau untuk menyelesaikan suatu sasaran yang tertentu"*. Sedangkan pendekatan sistem yang lebih menekankan pada elemen atau komponennya adalah: "*Sistem adalah kumpulan dari elemen-elemen yang berinteraksi untuk mencapai suatu tujuan tertentu [Jog99].*

Dari kedua pendapat di atas maka yang dimaksud dengan sistem ialah suatu urut-urutan prosedur yang tepat dari tahapan-tahapan instruksi yang saling berhubungan atau berinteraksi yang menerangkan apa (W*hat*) yang harus dikerjakan, siapa (W*ho*) yang mengerjakan, kapan (W*hen*) dikerjakan dan bagaimana (*How*) mengerjakannya untuk dapat melaksanakan kegiatan utama instansi atau menyelesaikan suatu sasaran tertentu.

2.4 Metode Analisis dan Perancangan Terstruktur

2.4.1 Flow Map

Merupakan diagram alir yang menunjukan arus dari dokumen, aliran data fisik, entitas-entitas, sistem informasi dan kegiatan operasi yang berhubungan dengan sistem informasi.

2.4.2 Diagram Konteks

Diagram konteks menempatkan sistem dalam kontek lingkungaan. Diagram terdiri dari satu simbol proses yang menggambarkan sebuah sistem. Diagram kontek menunjukan

data mengalir ke dan dari terminator Diagram kontek menyoroti karakteristik penting sistem yaitu:

1. Terminator merupakan kelompok pemakai , organisasi atau sistem laindimana kita melakukan komunikasi.
2. Data masuk merupakan data yang diterima sistem dari lingkungan dan harus diproses dengan cara tertentu.
3. Data keluar merupakan data yang dihasilkan sistem dan diberikan keluar.
4. Penyimpanan data (data store) yang digunakan secara bersama antara sistem dengan terminator, hal ini berarti pembuatan data store dalam diagram konteks dibenarkan dangan sarat simbol tersebut merupakan bagian luar sistem sistem.
5. Batasan antara sistem dan lingkungan.

2.4.2.1 Hal-hal yang perlu diperhatikan pada saat menggambarkan diagram konteks yaitu:

1. Menggunakan hanya satu simbol
2. Tidak menomori satu simbol proses tersebut.
3. Menyertakan semua terminator dari sistem.
4. Menunjukan semua arus data antara terminator dan sistem.

5. Memberikan label simbol proses tersebut menggambarkan seluruh sistem.

2.4.3 Data Flow Diagram

Data Flow Diagram merupakan diagram yang menggambarkan arus data didalam sistem dengan terstruktur dan jelas pada saat data bergerak dari input menjadi output serta berfungsi sebagai dasar bagi pemodelan fungsi. DFD sering digunakan untuk tujuan memberikan indikasi bagaimana data ditransformasikan pada saat data bergerak melalui sistem dan untuk menggambarkan fungsi-fungsi dan sub fungsi yang mentransformasikan aliran data. Menurut Pressman (1997) DFD level 0 atau bisa juga disebut Data Context Diagram adalah "*Diagram yang menggamberkan seluruh elemen perangkat lunak (sistem) sebagai sebuah proses tunggal dengan data masukan dan data keluaran yang ditandai dengan keluar masuknya anak panah*".

BAB III

PROFIL PERUSAHAAN

3.1 Tinjauan Umum Perusahaan

Gagasan tentang pembangunan industri baja di Indonesia pertama kali dicetuskan oleh perdana menteri Ir. Djuanda. Gagasan ini muncul pada tahun 1956 atas dasar gagasan tersebut, maka dibangunlah sebuah pabrik baja di Indonesia yang berlokasi di cilegon. Awalnya proyek besi baja ini diberi nama Proyek Besi Baja Trikora Cilegon. Proyek tersebut adalah salah satu realisasi dari persetujuan pokok kerja antara pemerintah Indonesia dengan pemerintah Rusia yang ditandatangani padatanggal 15 September 1960. Kontrol terhadap pembangunan tersebut dibuat menurut perjanjian No 80 tanggal 7 Juli 1962 antara pemerintah Indonesia dengan *Allunio Export Corporation of Moscow.* Pada tanggal 20 Mei 1962 pembangunan Pabrik Baja Trikora Cilegon dimulai.

Menururut ketetapan MPRS No.II/MPRS/1960 persetujuan di atas selain memuat keputusan tentang pembangunan dengan perusahaan industri juga memuat tentang kesediaan pemerintah Rusia untuk memberikan bantuan kredit bagi pemerintah Indonesia. Selanjutnya biaya proyek pembangunan ini disalurkan melalui bantuan asing yang diperoleh dari modal pemerintah sedangkan sebagian lagi diperoleh dari kredit eks-Jerman Barat dan kredit komersial melalui Bank Indonesia serta Bank Dagang Negara.

Pembangunan pabrik dibiayai oleh penyertaan modal dari PT. Krakatau Steel *Hoogovens Pipe Industrial Ltd.* sendiri dan kredit luar negeri tanpa jaminan dari pemerintah Indonesia. Setelah proyek ini dimulai pada tanggal 20 Mei 1962, maka aktivitasnya dimulai dengan membeli tanah rakyat seluas 616 Haktar. Pembangunan pabrik tersebut dimulai beserta pembangunan perumahan karyawannya namun pada tahun 1965 pembangunan Proyek Besi Baja Trikora terhenti karena adanya pemberontakan G30S/PKI yang waktu itu sedang bergejolak di Indonesia.

Kemudian pada tahun 1970 pemerintah mengadakan usaha untuk melanjutkan proyek ini karena pemerintah Rusia menghentikan bantuannya sama sekali sedangkan para teknisinya dipulangkan dengan tanpa memberikan serah terima pekerjaan sama sekali kepada pemerintah Indonesia. Dan pada saat itu proyek besi baja trikora Cilegon diubah namanya menjadi PT. Krakatau Steel berdasarkan Instruksi Presiden RI No.17 tanggal 28 November 1967 tentang adanya pengarahan dan penyederhanaan dari satu perusahaan ke dalam tiga bentuk perusahaan agar lebih bermanfaat dalam rangka pembangunan serta meningkatkan kemakmuran bangsa dan negara.

Ketiga bentuk perusahaan tersebut adalah :

1. Perusahaan Negara / Perusahaan Umum (*Public Corporation*) atau PERUM.
2. Usaha-usaha Negara / Perusahaan Negara (*Public State Company*) atau PERSERO.

3. Usaha-usaha Negara / Perusahaan Jawatan Negara atau PERJAN.

PT. Krakatau Steel resmi didirikan berdasarkan pada peraturan pemerintah nomor 35 tanggal 31 Oktober 1970 dan dengan peraturan pemerintah ini pula Proyek Besi Baja Trikora menjadi PT. Krakatau Steel yang disahkan dan ditandatangani oleh notaris Tan Thong Kie yang berkedudukan di Jakarta yang kemudian diperbaiki dengan naskah No.25 tanggal 29 Desember 1971. Maksud PERSERO atau Peseroan terbatas adalah untuk menyelenggarakan penyelesaian pembangunan proyek pabrik baja di tempat lain. Adapun tujuan dibangunnya kembali proyek besi baja PT. Krakatau Steel adalah :

1. Memenuhi kebutuhan baja di Indonesia.
2. Meningkatkan devisa negara melalui ekspor besi baja ke luar negeri.
3. Sebagai pusat pelatihan kadet industri.
4. Membuka lapangan kerja baru sehingga dapat mengurangi angka pengangguran yang telah ada.

Pada tahun 1973, dengan bantuan keuangan dari Pertamina PT. Krakatau Steel (Persero) terus memperbesar kapasitas produksinya agar dapat membuat *billet* (bahan setengah jadi) sendiri dan bahkan langsung memproduksi jenis baja lembaran, *slab* (lempengan), dan *hot stip mill* (baja lembaran panas).

Pelaksanaan proyek perluasan tersebut sempat terguncang kembali karena adanya krisis keuangan di Pertamina pada tahun 1974. Hal ini menyebabkan pemerintah turun tangan untuk menyelamatkan proyek ini yaitu

dengan mengeluarkan Keppres No.30 tanggal 17 Agustus 1975 tentang kelanjutan pembangunan PT Krakatau Steel (Persero) tahap pertama dengan kapasitas produksi setengah juta ton pertahun.

Pada tahun 1977 presiden Soeharto meresmikan pabrik besi beton, pabrik besi *spons* dan pabrik *slab* baja. Pada tahun 1985 pabrik *hot strip mill* telah mampu mengekspor besi baja ke negara Jepang, Korea, China, Amerika, Inggris, negara Timur Tengah, dan negara-negara ASEAN.

Berdasarkan keputusan Presiden Republik Indonesia No.44 tanggal 28 Agustus 1989, PT Krakatau Steel bersama Sembilan perusahaan strategis lainnya, yaitu PT. Boma Bisma Indah, PT. Dahana, PT. INTI, PT. IPTN, PT. LEN, PT. Barata Industri Strategis (BIPS) yang diketuai oleh Prof. Dr. Ing. BJ Habibie dengan status perusahaan adalah Badan Usaha Milik Negara Industri Strategis (BUMNIS).

Pada tanggal 10 November 1994, Mentri Muda Perindustrian Ir. Tungki Ariwibowo selaku Dirut PT Krakatau Steel mengadakan perluasan tersebut adalah:

1. Peningkatan produksi dari 1,5 juta ton menjadi 2,5 juta ton per tahun.
2. Peningkatan kualitas.
3. Keseragaman jenis baja yang dihasilkan.
4. Efisiensi produksi.

Selama periode 1990 sampai tahun 1995 telah dilakukan proyek perluasan dan modernisasi PT. Krakatau Steel (Persero) yang meliputi dua tahap

perluasan, yaitu perluasan tahun pertama pada tahun 1990 dan perluasan tahun kedua pada tahun 1993 bertepatan dengan hari ulang tahun PT. Krakatau Steel (Persero) oleh komisaris utama Ir. Tungki Ari Wibowo. Sasaran utama yang ingin dicapai oleh PT. Krakatau Steel yaitu

1. Keberhasilan memproduksi baja baik komersial maupun spesial
2. Efisiensi di segala bidang
3. Menciptakan sumber daya manusia yang professional

Mulai tahun 2005 ini, PT. Krakatau Steel mencanangkan rencana pengembangan ke depan dengan obsesi menjadi perusahaan pemroduksi baja terbesar di Asia Tenggara pada tahun 2020. Salah satu indikasinya adalah dengan kapasitas produksi 20 juta ton/tahun. Usaha dalam rangka mencapai obsesi itu diantaranya dengan melakukan kunjungan ke China dan Meksiko.

3.1.1 Logo dan Makna Logo PT Krakatau Steel (Persero)



Gambar 3.1

Logo KS

Logo berbentuk perisai menggambarkan profil “Ladle” dengan warna dasar merah dan huruf KS berwarna hitam pekat :

Bentuk Ladle

Mengandung makna sebagai wahana atau tempat untuk menggodok, mengolah, dan menempa sumber daya yang tersedia sehingga mampu menghasilkan Adikarya (karya berkualitas).

Warna dasar merah

Mengandung makna semangat yang senantiasa menyala dan bergelora dalam mewujudkan karsa, cipta dan karya yang berkualitas di bidang industri baja.

3.1.2 Visi dan Misi PT Krakatau Steel (Persero)

Dalam sebuah perusahaan terutama industri besar seperti Krakatau Steel dirasa perlu adanya Visi dan Misi yang akan menuntun perusahaan agar dalam kegiatannya sebuah perusahaan memiliki arah dan tujuan yang akan dicapai di masa yang akan datang.

VISI

Perusahaan baja terpadu dengan keunggulan kompetitif untuk tumbuh dan berkembang secara berkesinambungan menjadi perusahaan terkemuka di dunia.

MISI

Menyediakan produk baja bermutu dan jasa terkait bagi kemakmuran bangsa.

3.1.3 Nilai Budaya Perusahaan

3.1.3.1 Competence

Mencerminkan kepercayaan akan kemampuan diri serta semangat untuk meningkatkan pengetahuan, ketrampilan, keahlian, dan sikap mental demi peningkatan kinerja yang berkesinambungan.

3.1.3.2 Integrity

Mencerminkan komitmen yang tinggi terhadap setiap kesepakatan, aturan dan ketentuan serta undang-undang yang berlaku, melalui loyalitas profesi dalam memperjuangkan kepentingan perusahaan.

3.1.3.3 Reliable

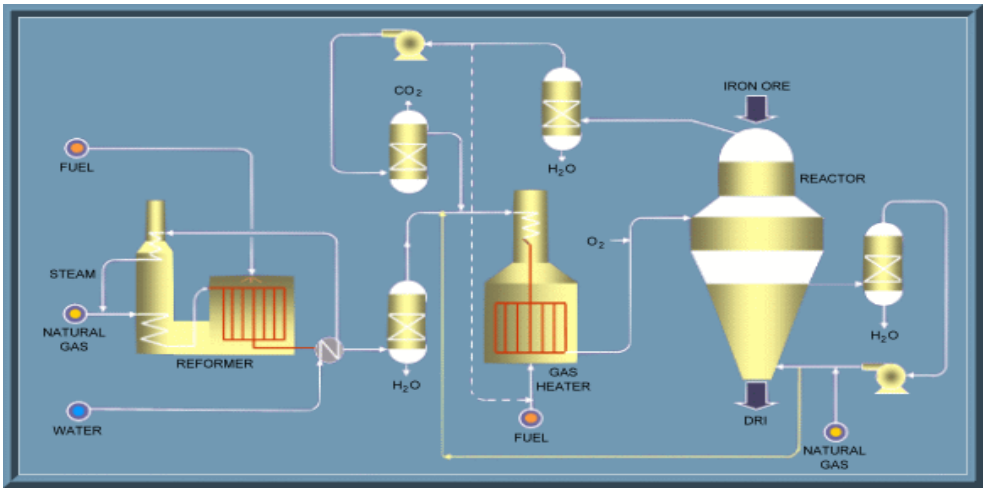
Mencerminkan kesiapan, kecepatan dan tanggap dalam merespon komitmen dan janji, dengan mensinergikan berbagai kemampuan untuk meningkatkan kepuasan dan kepercayaan pelanggan.

3.1.3.4 Innovative

Mencerminkan kemauan dan kemampuan untuk menciptakan gagasan baru dan implementasi yang lebih baik dalam memperbaiki kualitas proses dan hasil kerja diatas standar.

3.1.4 Produksi PT. Krakatau Steel (Persero)

3.1.4.1 Produksi PT. Krakatau Steel (Persero)

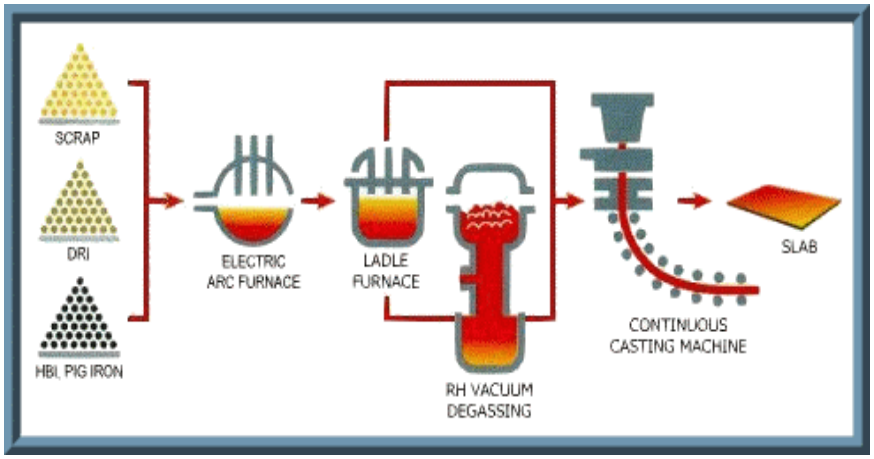


Gambar 3.2

Alur produksi PT.KS

Pabrik besi *spons* berbasis gas alam dengan proses reduksi langsung(*direct reduction plant*) menggunakan teknologi Hyl yang mulai beroprasi pada tahun 1994. Hyl I beroperasi dengan *batch process* menggunakan empat modul masing-masing memiliki 2 reaktor dengan kapasitas produksi 1.000.000 ton besi spons per tahun. Hyl III beroperasi dengan *Continuous process* menggunakandua shaft reaktor berkapasitas 1.350.000 ton besi *spons* per tahun. Sejak tahun 1999 hingga 2001 telah dimodifikasi secara internal sehingga dapat berproduksi di atas *original design*.

3.1.4.2. *Slab Steel Plant* (Pabrik Slab Baja)

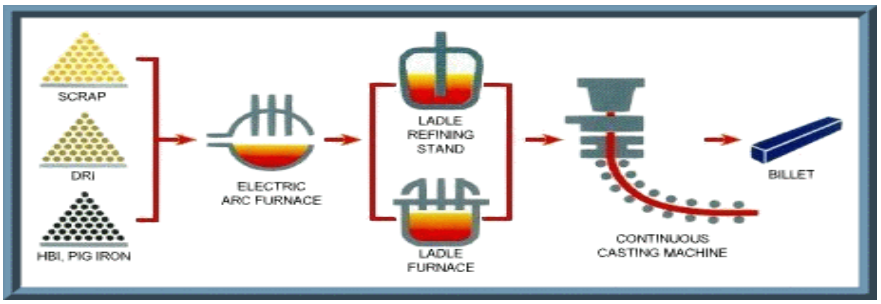


Gambar 3.3

Proses Produksi SSP

Pabrik slab baja terdiri dari dua pabrik yaitu, SSP I, beroperasi tahun 1983 yang menggunakan teknologi MAN GHH dari Jerman dan mempunyai kapasitas produksi 1.000.000 ton per tahun serta SSP II, beroperasi tahun 1993 dengan teknologi Voest Alpine dari Austria, dengan kapasitas produksi 800.000 ton per tahun. Kedua pabrik ini mempunyai enam dapur listrik (EAF) serta tiga buah mesin cetak kontinu (CCM), dilengkapi *Leadle Furnace* dan RH *Vacuum Degassing.*

3.1.4.3. *Billet Steel Plant* (Pabrik billet baja)



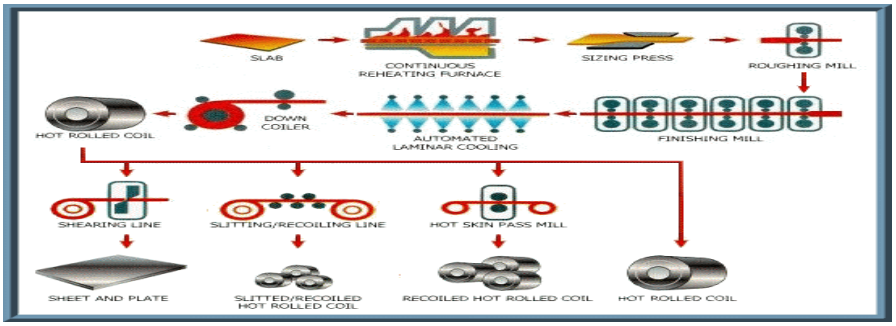
Gambar 3.4

Alur Produksi Billet Steel Plant

Pabrik billet baja beroperasi tahun 1979 menggunakan teknologi MAN GHH.

Dari Jerman dan mempunyai kapasitas produksi 675.000 ton per tahun. Pabrik billet baja memiliki empat buah dapur listrik (EAF) dan dua *Four-Strand* mesin cetak kontiniu (CCM), dilengkapi dengan *Leadle Turret* dan *Leadle Furnace*.

3.1.4.4. *Hot Strip Mill* (Pabrik Baja Lembaran Panas)



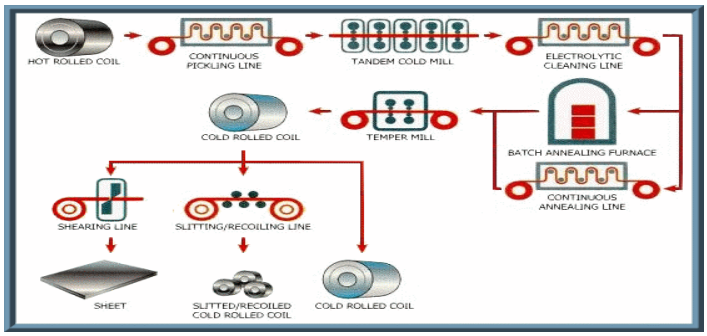
Gambar 3.5

Alur produksi Hot Strip Mill

Pabrik baja lembaran panas mulai beroperasi pada tahun 1983 menggunakan teknologi SMS dari Jerman. Saat ini kapasitas produksinya 2.000.000 ton per tahun dengan konfigurasi fasilitas produksi terdiri dari :

1. Dua unit *reheating Furnace*
2. Satu unit *roughing stand*
3. Enam unit *Finishing stand*
4. Dua unit *down Coiler*

3.1.4.5. *Cold Rolling Mill* (Pabrik Baja Lembaran Dingin)



Gambar 3.6

Alur Produksi CRM

Pabrik Baja Lembaran Dingin bergabung menjadi unit produksi PT Krakatau Steel (Persero) pada tahun 1991, pabrik ini dilengkapi dengan teknologi CLECIM dari Prancis dan saat ini mempunyai kapasitas produksi 650.000 ton per tahun. Pabrik baja lembaran dingin terdiri dari unit-unit produksi (*line*) sebagai berikut :

a. Satu unit CPL

b. Dua unit ECL

c. Satu unit CAL

d. Satu unit BAF

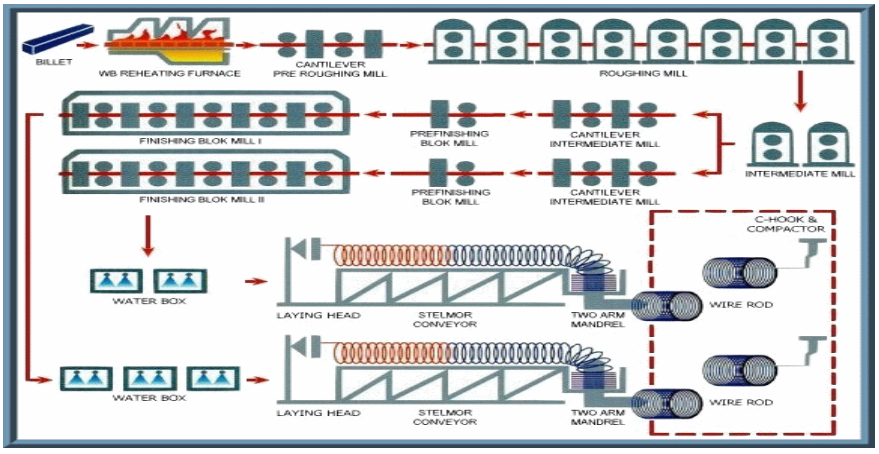
e. Satu unit TPM

f. Satu unit PRP

g. Satu unit REC

h. Satu unit SHR

3.1.4.6. *Wire Rod Mill* (Pabrik Batang Kawat)



Gambar 3.7

Alur Prosuksi WRM

Pabrik batang kawat beroperasi tahun 1979 dengan kapasitas produksi 200.000 ton per tahun dan terdiri dari :

1. Satu unit Reheating Furnace

2. Satu unit Roughing Stand

3. Satu unit Intermediate Stand

4. Satu unit Finishing Stand

Pada tahun 1992 dan tahun 1995 telah dilakukan modernisasi pabrik sehingga kapasitas produksinya meningkat menjadi 300.000 ton per tahun. Pada tahun 1999 mulai dikerjakan proyek penambahan strand menjadi dua strand produksi dan penggantian/modifikasi fasilitas produksi sehingga kapasitas produksi meningkat menjadi 450.000 ton per tahun.

3.1.5. Aplikasi produk Baja PT Krakatau Steel (Persero)

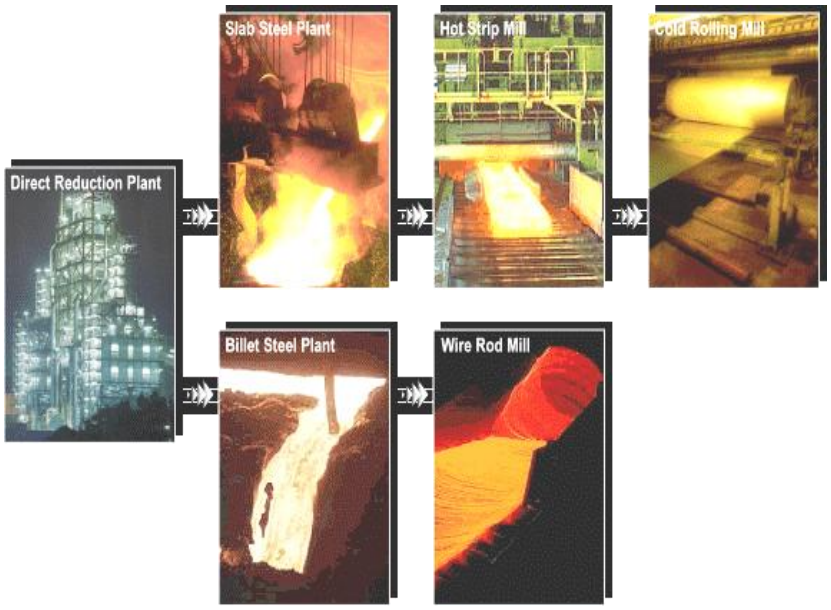
Tabel 3.1

Aplikasi produk baja PT.Krakatau Steel

SIZE & APPLICATION

PRODUCT	SIZE SPECIFICATION	MAJOR APPLICATION	
HRC/P	Thickness 1.8 to 25 mm Width 600 to 2080 mm	Automotive Constr. & Fab. Pipe & Tube	Ship Build Containers
CRC/S	Thickness 0.18 to 3.0 mm Width 500 to 1250 mm	Appliance Automotive Drum Galvalum	Tin Plate Enamel Pipe
Wire Rod	Diameter 5.5 to 20 mm	Nail Bendrad Wiremesh Shafting Bar	Electroda Bold & Nut Spring Bed

3.1.5.1 Aliran Proses Produksi PT. Krakatau Steel (Persero)



Gambar 3.8

Plant KS

Untuk menjawab tuntutan pasar yang semakin beragam dan permintaan kualitas yang semakin meningkat, PT. Krakatau Steel (Persero) terus mengembangkan fasilitas dan kualitas produksinya dengan mempertimbangkan kebutuhan pasar, kepuasan pelanggan serta ramah terhadap lingkungan.

Didukung dengan fasilitas penelitian yang canggih serta sumberdaya manusia handal dalam bidang pengembangan material industri baja, PT. Krakatau Steel (Persero) semakin yakin mampu

bertahan pada era mendatang. Kegiatan riset dan pengembangan PT. Krakatau Steel (Persero) meliputi :

1. Pengembangan produk
2. Peningkatan efisiensi dan efektivitas produksi
3. Pengembangan keandalan fasilitas produksi

Sumber daya manusia pilihan yang telah terbukti kemampuannya dalam bidang industri baja merupakan aset yang paling berharga dan dimiliki oleh PT Krakatau Steel (Persero) untuk aset yang satu ini. PT Krakatau Steel (Persero) meningkatkannya dengan memberikan pendidikan dan pelatihan secara terus menerus.

Program pendidikan dan pelatihan yang dilakukan berupa pendidikan formal yaitu pengiriman ke universitas-universitas di dalam negeri serta melalui pendidikan dan pelatihan yang diselenggarakan sendiri PT Krakatau Steel (Persero) maupun bekerjasama dengan dengan pihak lain.

Hasil produksi PT Krakatau Steel (Persero) telah dirasakan kegunaannya oleh masyarakat sebagai salah satu kebutuhan penunjang utama dalam kehidupan sehari-hari . PT Krakatau Steel (Persero) juga telah ikut serta dalam memajukan perekonomian negara baik secara langsung berupa perolehan devisa maupun lapangan pekerjaan bagi masyarakat.

PT Krakatau Steel (Persero) tetap giat dalam komitmennya untuk terus ikut serta dalam peningkatan kesejahteraan usaha kecil. Berbagai

upaya terus dilakukan sebagai wujud nyata kepedulian PT. Krakatau Steel (Persero) dalam peningkatan perekonomian masyarakat. Penerapannya dilakukan berupa :

1. Pembinaan secara langsung kepada masyarakat dengan menjalankan program pembinaan usaha kecil atau Program Kemitraan Bina Lingkungan.
2. Peningkatan kerjasama dengan pemerintah daerah.

PT Krakatau Steel (Persero) menyadari bahwa adanya jaminan kesejahteraan bagi setiap karyawannya merupakan syarat mutlak untuk meningkatkan kinerja karena secara psikologis setiap karyawan yang telah merasa tercukupi kebutuhannya akan lebih konsentrasi dalam pekerjaanya. Untuk itu PT Krakatau Steel (Persero) telah menerapkan sistem kesejah teranaan terpadu. Maksudnya adalah pemenuhan kesejahteraan yang diberikan tidak hanya menyangkut pada individu karyawan semata, tetapi juga kepada keluarganya. Pemenuhan kebutuhan ini antara lain berupa asuransi jaminan kerja, asuransi kecelakaan dan dana pensiun. Bagi karyawan juga disediakan fasilitas perumahan area,rekreasi, rumah sakit, tempat ibadah dan sekolah.

Faktor lingkungan yang asri bagi karyawan PT Krakatau Steel (Persero), juga termasuk dalam program kebijakan untuk lebih meningkatkan kesejahteraan PT Krakatau Steel (Persero) telah mengadakan penghijauan diseluruh lingkungan sekitar perusahaan serta daerah lingkungan pabrik dan daerah lingkungan sekitar perusahaan

daerah yang dihuni oleh karyawan beserta keluarganya. Dengan demikian tujuan untuk memenuhi kebutuhan hidup layak dan kesejahteraan karyawan menjadi lebih baik.

Perusahaan memiliki komitmen yang kuat dalam hal keselamatan, kesehatan kerja dan lingkungan, hal ini ditunjukan dengan penerapan yang baik dari sistem manajemen lingkungan ISO 14001, sistem manajemen lingkungan kerja (SMK3), Sistem laboratorium ISO 17025.

3.1.6 Anak perusahaan

Anak perusahaan merupakan suatu cabang dari perusahaan induk.

3.1.6.1 PT.Krakatau Daya Listrik

PT Krakatau Daya Listrik (KDL), yang didirikan tanggal 28 Februari 1996 merupakan anak perusahaan PT Krakatau Steel (Persero) yang membangkitkan listrik terutama untuk memenuhi kebutuhan PT KS dan Industri di lingkungan Krakatau *Industrial Estate* Cilegon-Banten.

Fasilitas utama yang saat ini dimiliki PT KDL adalah pembangkit listrik tenaga uap dengan kapasitas terpasang sebesar 400MW-terdiri dari 5 unit dengan kapasitas masing-masing 80MW beserta jaringan transmisi (150kV) dan distribusi (30kV, 20kV, 6kV, 400V) di lingkungan *Industrial Estate* Cilegon. Untuk menjaga keandalan suplai listrik, PT KDL juga diinterkoneksi dengan jaringan listrik tegangan tinggi dari PLN melalui tegangan 150kV.

3.1.6.2. PT Krakatau Tirta Industri (PT KTI)

PT Krakatau Tirta Industri yang didirikan pada tanggal 28 Februari 1996, merupakan anak perusahaan yang sahamnya 100% dimiliki PT Krakatau Steel (Persero). Perusahaan ini sebelumnya merupakan unit penunjang kegiatan operasional PT Krakatau Steel (Persero) dalam bidang penyediaan air bersih yang mulai beroperasi sejak tahun 1979. sebagian air bersih yang dihasilkan digunakan untuk kebutuhan industri dan sebagian lagi untuk kebutuhan kota Cilegon. Air baku yang diambil dari sungai Cidanau berasal dari danau alam "Rawa dano" dan diolah menjadi air bersih melalui *water treatment plant,*yang terdiri dari beberapa pertahapan proses antara lain flokulasi, sedimentasi, filtrasi yang diikuti dengan disinfeksi. Kapasitas terpasang unit pengolahan air adalah 2000 liter per detik, dengan utilisasi saat ini 60% dari kapasitas terpasang.

3.1.6.3 PT Krakatau Engineering (PT KE)

Krakatau *Engineering* didirikan pada tanggal 12 Oktober 1988 sebagai anak perusahaan dari Krakatau Steel (Persero). Meliputi gedung seluas 3.330 meter persegi di Kota Cilegon, Provinsi Banten yang digunakan sebagai gedung operasional. Sedangkan kantor pusatnya berada di lantai 7 gedung Wisma Baja, Jalan Jenderal Gatot Subroto Kavling 54 Jakarta. PT Krakatau *Engineering* melayani dan mengerjakan pekerjaan dari pemerintah maupun swasta berupa *EPC Contraktor (Engineering*,

Procurement, Contruction) dan konsultan (Studi Manajemen Proyek dan perawatan Industri) yang didukung oleh 468 orang tenaga profesional yang telah berpengalaman.

3.1.6.4. PT Krakatau Wajatama (PT KW)

PT Krakatau Wajatama (PT KW) didirikan pada tahun 1992. perusahaan ini memproduksi berbagai produk baja batangan berkualitas tinggi, seperti : *INP, IWF,H-Beam, U Channel, dan L-Angles,* baja Tulangan *(Deformed dan Plain Bars)* serta kawat baja. Perusahaan ini memiliki 3 fasilitas produksi terbaik yang menerapkan pedoman kualitas untuk menjamin bahwa PT Krakatau Wijatama hanya memproduksi yang terbaik untuk kepuasan pelanggan.

3.1.6.5. PT Krakatau Industrial Estate Cilegon (PT KIEC)

KIEC merupakan anak perusahaan PT Krakatau Steel (Persero) yang didirikan pada tanggal 16 Juni 1982, dengan misi menjadi pusat lokasi industri hulu dan hilir industri baja, kimia, dan petrokimia. Berlokasi 100 km dari Jakarta, telah mengikuti urutan logis pengembangan dan pembangunan, khususnya sehubungan dengan daya tariknya dari segi lokasi yang strategis dan fasilitas infrastrukstur yang tersedia.

3.1.6.6. PT Krakatau Medika (PT KM)

PT Krakatau Medika (PT KM) didirikan pada tanggal 28 Februari 1996 sebagai anak perusahaan dari PT Krakatau Steel (Persero). Proses berdirinya merupakan bagian dari program restrukturisasi PT Krakatau Steel (Persero) yang memisahkan unit-unit penunjangnya menjadi badan usaha mandiri**.** PT Krakatau Medika sebelumnya bernama Unit Rumah Sakit Krakatau Steel yang merupakan bagian dari organisasi PT Krakatau Steel (Persero) kegiatan usaha PT Krakatau Medika saat ini mengelola rumah sakit yang berlokasi di kawasan industri Cilegon dan berdekatan dengan kawasan wisata serta berada di jalur utama transportasi darat yang menghubungkan pulau Jawa dan Sumatra. Melalui keputusan Mentri Kesehatan Republik Indonesia Nomor : YM.02.04.2.2.488 tanggal 2 Juli 2003, rumah sakit Krakatau Steel berubah nama menjadi Rumah Sakit Krakatau Medika (RSKM).

3.1.6.7. PT Krakatau Information Technologi (PT KIT)

Krakatau IT adalah anak perusahaan PT Krakatau Steel (Persero) yang mengkhususkan pada bisnis teknologi informasi secara luas. Sejak berdiri pada tahun 1993, Krakatau IT mendeklarasikan prinsip hidup perusahaan yang mengutamakan pada kualitas penyelesaian masalah pelanggan.

Prinsip ini ditancapkan pada motto perusahaan : "*Solution for better performance*". Dengan prinsip ini Krakatau IT lebih mengedepankan solusi bisnis untuk mencapai peningkatan kinerja perusahaan pelanggan. Dengan prinsip tersebut perusahaan ini telah dipercaya untuk menyelesaikan puluhan proyek pada sektor industri baja, manufaktur, minyak, gas, tambang, industri kimia, jasa keuangan dan perbankan, serta rumah sakit.

Untuk menjamin kepuasan pelanggan, Krakatau IT telah menyiapkan 4 pusat kompetensi bisnis, antara lain :

1. Pusat kompetensi *enterprise resource planning and consulting*, untuk konsumen skala menengah dan besar.
2. Pusat kompetensi sistem development, untuk konsumen yang lebih mementingkan sistem dengan tingkat improvisasi budaya lokal kerja yang tinggi.
3. Pusat kompetensi sistem manajemen, untuk konsumen yang lebih mementingkan kualitas pelayanan prima.
4. Pusat kompetensi IT infrastruktur, untuk mendukung keunggulan tiga pusat kompetensi tersebut.

3.1.6.8. PT Pelat Timah Nusantara (PT Latinusa)

Perusahaan ini merupakan perusahaan patungan antara PT Krakatau Steel, PT Timah, dan PT Nusantara Antera Bhakti yang didirikan pada tanggal 19 Agustus 1982 dengan tujuan :

1. Membangun dan mengoperasikan pabrik pelat baja tipis berlapis timah untuk bahan baku pembuatan kaleng di kawasan industri Cilegon, Banten.
2. Memasarkan hasil produksinya ke dalam dan luar negri.
3. Melaksanakan kegiatan lain yang berhubungan dengan hal tersebut.

PT Latinusa mempunyai kapasitas produksi 130.000 ton/tahun (dalam lembaran dan gulungan dengan kualitas utama (90%) dan non-utama (10%) yang dapat digunakan untuk milk *can/food critical*, *general can/non critical* untuk pasar domestik dan ekspor) seluruh produksi PT Latinusa telah memenuhi standar ASTM, JIS, ISO dan Euronorm. Produksi produk PT Latinusa antara lain tipe baja, baja tempar, pelapis kaleng.

3.1.6.9. PT Krakatau Bandar Samudra (PT KBS)

Merupakan pelabuhan yang ada di daerah Cigading yang merupakan entitas bisnis yang berkonsentrasi pada penanganan curah berupa bahan baku bijih besi, curah kering, batu bara, serta besi tua.

Menjalankan operasinya di daerah Cigading, suatu kawasan industri Cilegon yang dapat dengan mudah diakses, baik melalui rute kereta api, jalan tol maupun jalan biasa ke wilayah Jawa Barat dan Jakarta. Pelabuhan Cigading memiliki kedalaman pelabuhan yang tidak dimiliki oleh perusahaan lain di Indonesia, berbagai jenis kapal bisa dengan mudah

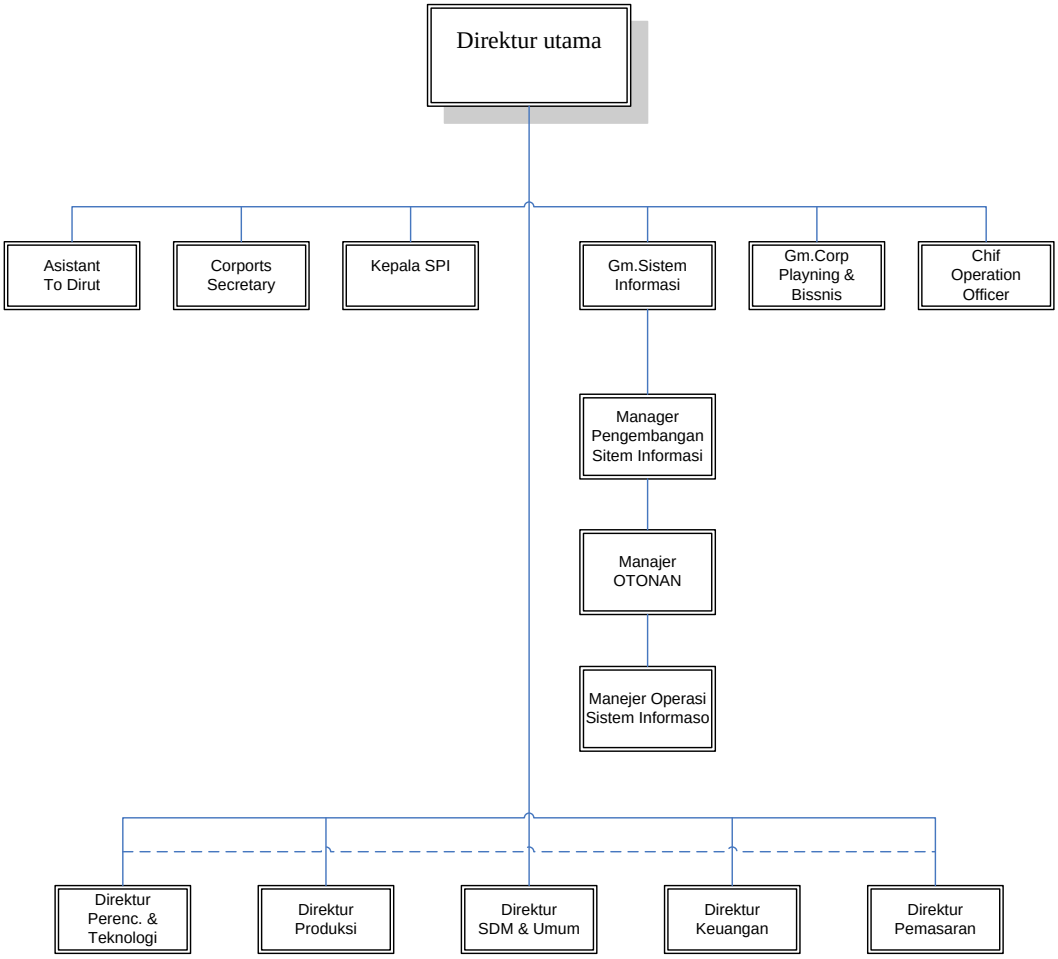
berstandar, mulai jenis *Handy*, *Panamax* maupun *Capesize* dengan kapasitas angkut sampai dengan 150.000 ton.

Dengan ketersedian darmaga luar sepanjang 855 m, darmaga dalam sepanjang 243 m, dan darmaga tongkang 75 m, menjadikan Cigading sebagai pelabuhan besar dan terdalam di Indonesia dan menjadi pilihan utama bagi kapal-kapal yang akan melakukan tambat. Fasilitas yang dimiliki berupa darmaga untuk ekspor dan sandar yang mampu melayani 10 kapal dalam waktu bersamaan dan tidak hanya untuk keperluan PT. Krakatau Steel (Persero), namun juga pengguna jasa pelabuhan lain dengan fasilitas darmaga yang memadai, pelabuhan Cigading disiapkan untuk menangani segala jenis kargo curah, baik untuk muat, *transshipment* maupun pengelolahan industri.

3.1.6.10 PT KHI Pipe Industri

Produksi komersial PT KHI dimulai bulan Januari 1973, dan bertujuan untuk memproduksi pipa kualitas tinggi yang akan memenuhi tuntutan industri minyak dan gas yang terus meningkat dan proyek konstruksi besar lainnya.

3.2 Struktur Organisasi



Gambar 3.9

. Struktur Organisai PT. Krakatau Steel

3.3 Deskripsi Kerja

3.3.1 Uraian singkat tugas divisi OSI

Difisi OSI mengelola sistem komputer dan sarana komunikasi perusahan yang ada dengan mengoperasikan dan perawatan sistem agar sistem selalu siap menunjang aktivitas user/manajemen dalam rangka menjalankan tugasnya mengoperasikan fungsi- fungsi bisnis perusahaan sehingga aktivitas bisnis dapat berjalan lancar.

a. Sistem Sarana Komunikasi

Jaringan data mainframe dan LAN, Backbone FO, VSAT, Wave LAN ,Micro Wafe , Sistem komunikasi suara , sentral telepon , operator room.

b. Fungsi bisnis Perusahaan

Fungsi pemasaran seperti order sheet dan kontrak, fungsi produksi seperti program produksi, produk quality, shipment produk KS, fungsi pengadaan barang dan jasa logistik dan perawatan pabrik,fungsi keuangan seperti pembayaran AP dan penagihan A/R, harga pokok produksi, fungsi personalia seperti penggajian dan administrasi personalia serta sistem pelaporan manajemen yang ADM umum lainya, fungsi komunikasi perusashaan melalui telepon, faximile dan email.

3.3.2. Uraian Tugas Divisi OSI

1. Mengkoordinir Pengolaaan Sistem Komputer Mainframe dan Lan.
    a) Mengoperasikan secara shift komputer mainframe.
    b) Melakukan preventif maintance sentral komputer per 2 mingguann dengan DOWN TIME hanya 1 jam.
    c) Mengoperasikan dan merawat hardware komputer berupa server mainframe dan server LAN termasuk terminalnya berupa display/PC/Printer yang jumlahnya lebih dari 1500 unit yang tersebar sdi seluruh user di lokasi KS di Cilegon dann Jakarta.
    d) Mengoperasikan perawatan Software komputer berupa Operating System(OS) dan Software monitoring TOOLS, sytem data base dan melakukan back up data dan back up sytem.
2. Mengkoordinir Kegiatan Perawatan Data Bisnis
    a) Back up data, Reog data, Pelayanan user.
3. Mengelola Security Sistem Komputer Dan Sarana Komunikasi
    a) Software sistem dan Data Base Sistem, Data Base Administrator, user id TSO
    b) Administrator sistem aplikasi
    c) Security Fisik sistem komputer dan sarana komunikasi.

4 . Mengelola Sistem Sarana Komunikasi Yang Terdiri Dari :

Perawatan jaringan intranet data komputer dan peralatanya mulai sentral komputer sampai dengan terminal komputer di user berupa bacbone jaringan sarana komunikasi baik di lingkungan Pabrik dan perkantoran di Cilegon maupun Kantor Wisma Baja Jakarta.

a. Perawatan sistem komunikasi antara kantor di lokasi Cilegon dan Jakarta.

b. Perawatan jaringan telpon mulai dari sentral telepon sampai dengan peralatan di user seperti telepon dan mesin fax.

c. Perawatan jaringan internet mulai dari firewall, server internet, mail, proxy server sampai dengan user internet.

d. Perawtan sentral di telepon di gedung Telkom dan dan gedung perancanaan dan RPM-RPM di lokasi pabrik.

e. Mengadakan upgrade sentral telpon dan penarikan jaringan telpon dan jaringan komputer.

5. Mengelola Pengoperasian Sistem Telepon Dengan Kerja Shift.

6. Mengkoordinir Atau Menginisiasi Penyusunan Sisdur Sop Operasional, Perawatan Dan Alokasi Sistem Komputer Dan Sistem Komunikasi.

a. WI pengoperasian sistem baru kedalam sytem existing

b. Sisdur pengalokasian user telepon

c. Sisdur pengalokasian user internet

d. Sisdur pembebana/Alokasi biaya telpon

e. Sisdur pembebanan/Alokasi biaya komputer

f. WI workshop

7. Mengembangkan Pengetahuan Dan Skill Sdm Divisi Osi Termasuk Kadis Dan Kadiv OSI Melalui Training Dan Seminar Serta Bench Marking Yang Releted.

8. Mengkoordinir Kegiatan Perencanaan Pengadaan Spare Part, Jasa Untuk Peningkatan Availability Sistem Dan Peningkatan Service Kepada User Dan Effektifitas Pengunaan Resources Komputer Dan Sistem Komunikasi.

3.4 Analisis Sistem yang Berjalan

Sistem yang berjalan sebelum dibuat, proses pengumpulan dokumen menggunakan cara yang manual, yaitu dokumen yang berbentuk hardcopy akan di berikan kepada orang yang membutuhkan dengan cara di antarkan. Sehingga hal tersebut dapat mengakibatkan:

a. waktu pengadaan distribusi dokumen lama akibatnya prosedur belum dapat dijalankan dengan segera.

b. Distribusi tidak langsung diterima oleh yang bersangkutan karena harus sesuai dengan birokrasi yang berlaku.

c. Dokumen tidak terjaga dengan baik kerahasiaannya.

Oleh karena itu dibutuhkan suatu sistem yang bisa mengintegrasi seluruh dokumen yang terdapat di dalam PT.Krakatau Stell, dan bisa didistribusikan dengan cepat kepada user yang membutuhkan, sehingga kebutuhan akan dokumen bisa terpenuhi dengan proses yang cepat,aman dan efektif.

BAB IV

ANALISIS KERJA PRAKTEK

4.1 Analisis Sistem

Dalam analisis sistem yang berjalan akan di bahas mengenai flowmap,diagram konteks dan data flow diagram.

4.1.1 Prosedur yang sedang berjalan

1. Penerbit membuat CCN dokumen

2. CCN dokumen diserahkan kepada P2M

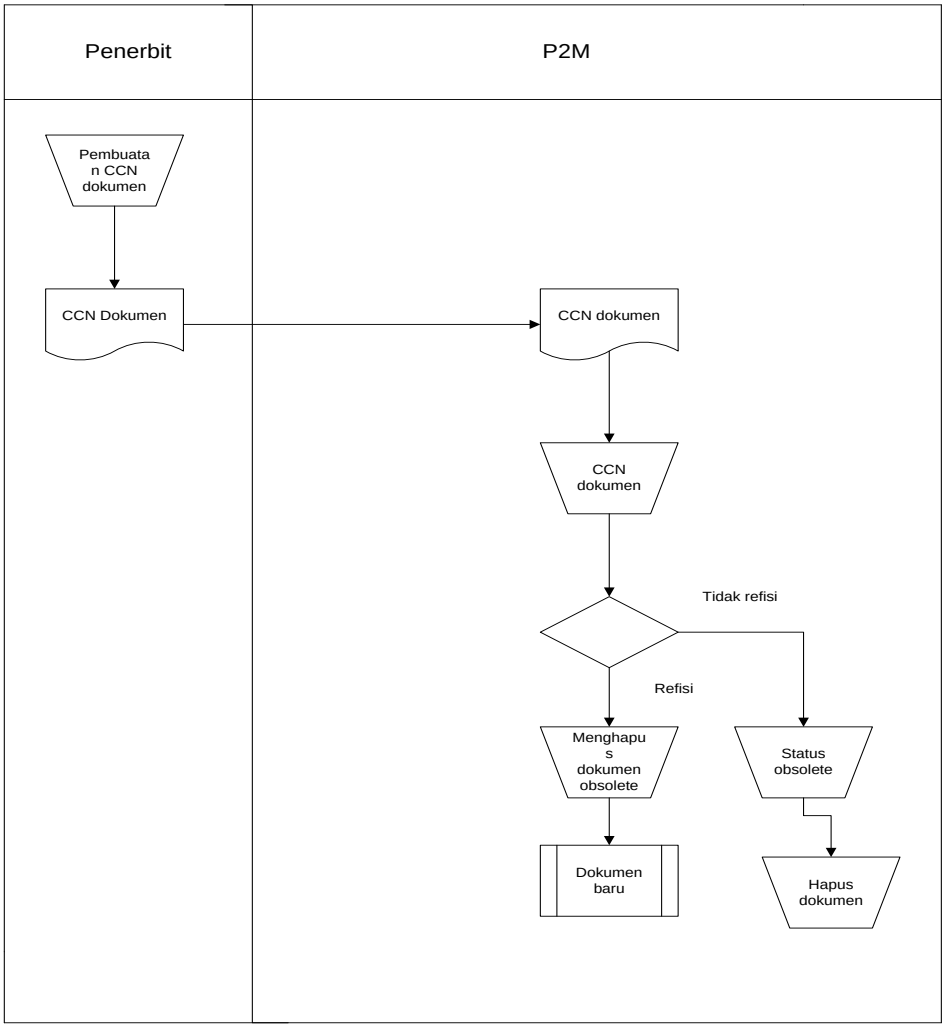
3.Dokumen CCN di periksa apakah masih ada yang di refisi atau tidak.

4.1.2 Flowmap

Dibawah ini adalah flowmap CCN dokumen dan dokumen baru yang sedang berjalan.

4.1.2.1 Flowmap CCN Dokumen yang berjalan

Dibawah ini adalah contoh alur data CCN dokumen yang ada di PT.Krakatau Steel.

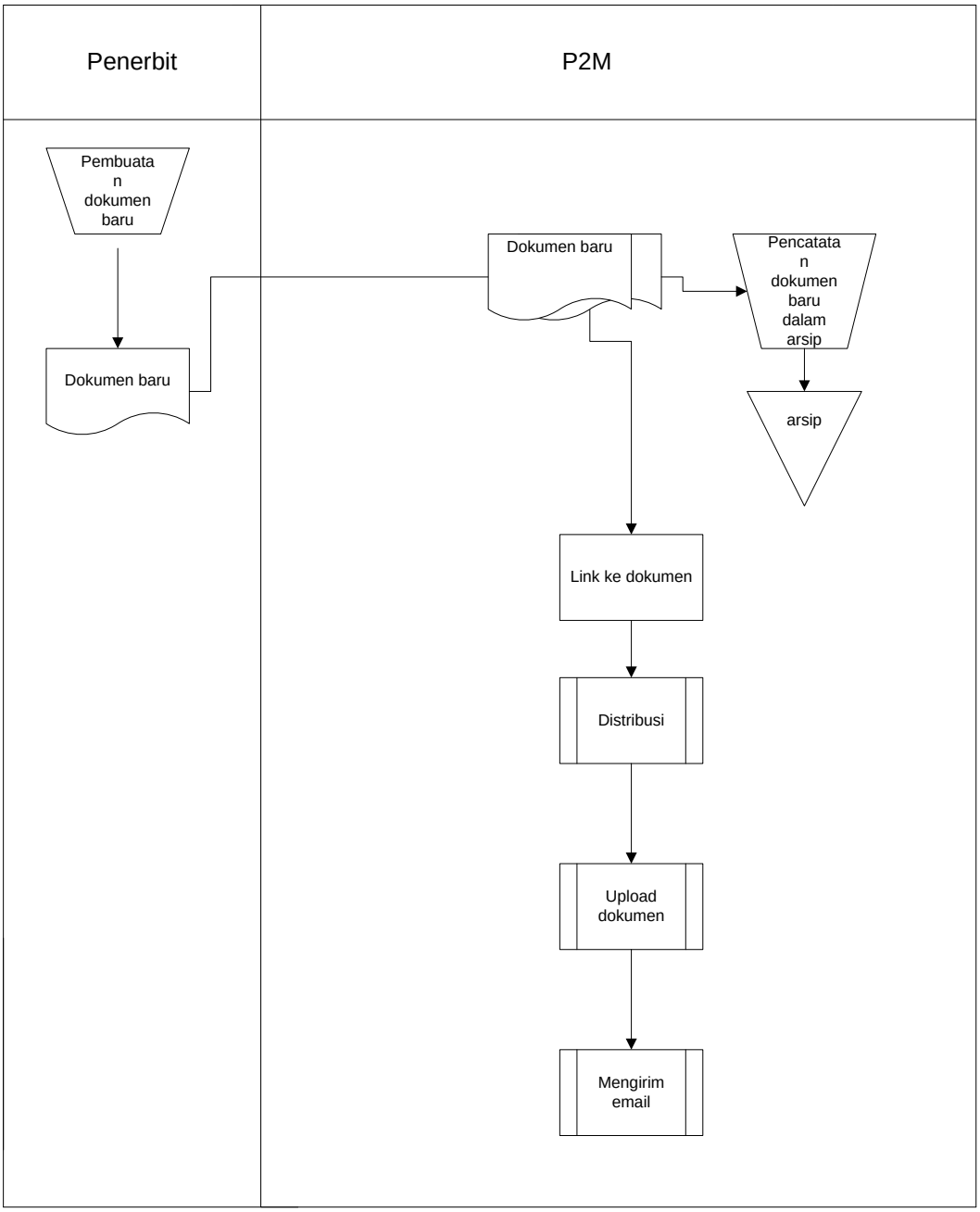


Gambar 4.1

Flowmap CCN dokumen yang sedang berjalan

4.1.2.2 Flowmap dokumen baru yang sedang berjalan

Dibawah ini adalah flowmap dokumen baru yang ada di dalam PT.Krakatau Steel.



Gambar 4.2

Flowmap dokumen baru yang sedang berjalan

4.1.3 Evaluasi Sistem Informasi Yang Sedang Berjalan.

Setelah melewati beberapa tahapan analisis terhadap system informasi yang sedang berjalan di DIVISI OTOMASI SISTEM INFORMASI PT.KS maka dapat diketahui kelemahan-kelemahan yang terjadi pada system, yang terjadi pada proses 4(empat) yaitu pencatatan paspor keluar dan pembuatan paspor keluar, kelemahan-kelemahan tersebut antara lain :

a. Masih manualnya pencatatan dokumen dan bisa menyebabkan human eror.

b. Adanya dua kali pekerjaan dalam pencatatan pembuatan dokumen sehingga tidak efektifnya pekerjaan.

c. Memerlukan tempat yang besar dalam penyimpanan arsip, dan arsip juga sangat riskan apabila terjadi kerusakan pada arsip.

Solusi : Dengan menggunakan penyimpanan data yang terkomputerisasi (data terpusat database) maka media penyimpanan data hanya di komputer saja(hard disk).

4.2 Perancangan sistem

4.2.1 Analisis sistem yang di usulkan

Dokumen yang ada di dalam sistem yang diusulkan semua dikumpulkan di dalam suatu database yang di manage oleh seorang administrator,

administrator ini yang bertugas untuk mendistribusikan dokumen, mengatur hak akses dokumen user yang ada, dan menjaga kerahasiaan dokumen.

4.2.2. Tujuan pembuatan sistem yang diusulkan

a) Mempercepat distribusi dokumen

b) Memastikan dokumen tepat sasaran.

c) Menjaga validasi dokumen

d) Menjaga kerahasiaan dokumen

4.2.3 Gambaran umum sistem yang diusulkan

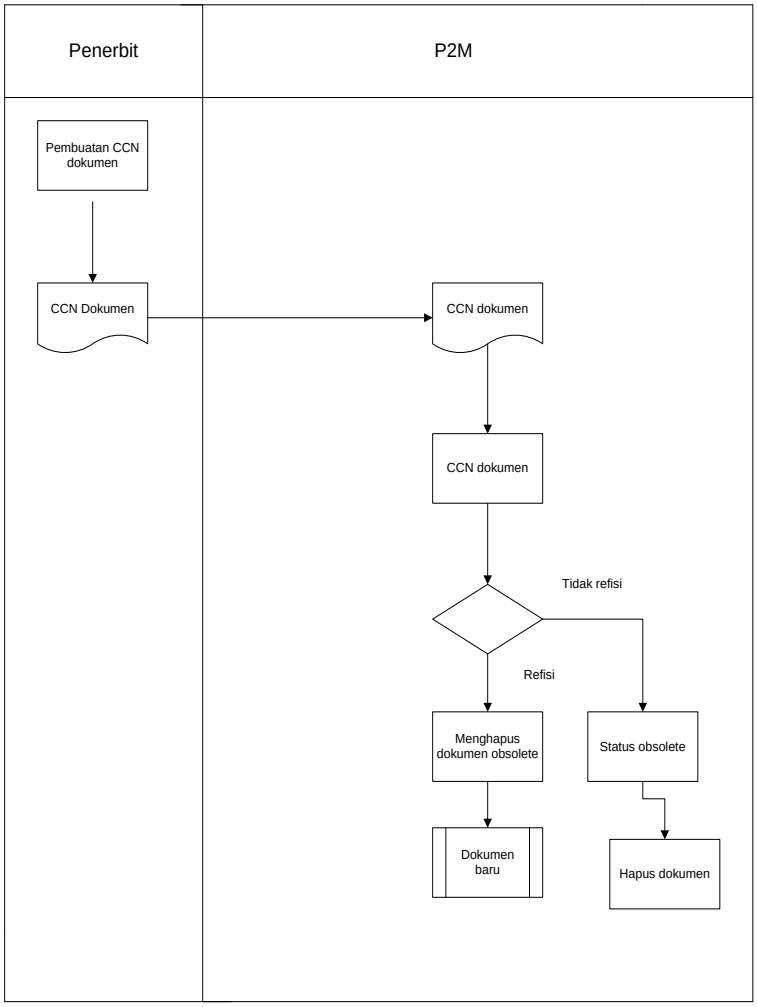
Sistem yang diusulkan hanya berpusat kepada mengembangkan sistem yang sudah ada, sistem yang sedang berjalan mempunyai kelemahan,yaitu belum terkomputerisasi nya sistem yang ada, oleh karena itu, sistem yang akan diusulkan tidak jauh berbeda dengan sistem yang sudah ada, tetapi sudah terkomputerisasi.

4.2.4 Flowmap yang diusulkan

Flowmap yang diusulkan tidak jauh berbeda dengan flowmap yang sudah ada, hanya saja flowmap yang di usulkan sudah terkomputerisasi.

4.2.4.1 Flowmap CCN dokumen yang diusulkan

Flowmap yang ada dibawah ini adalah flowmap CCN dokumen yang diusulkan dan sudah terkomputerisasi.

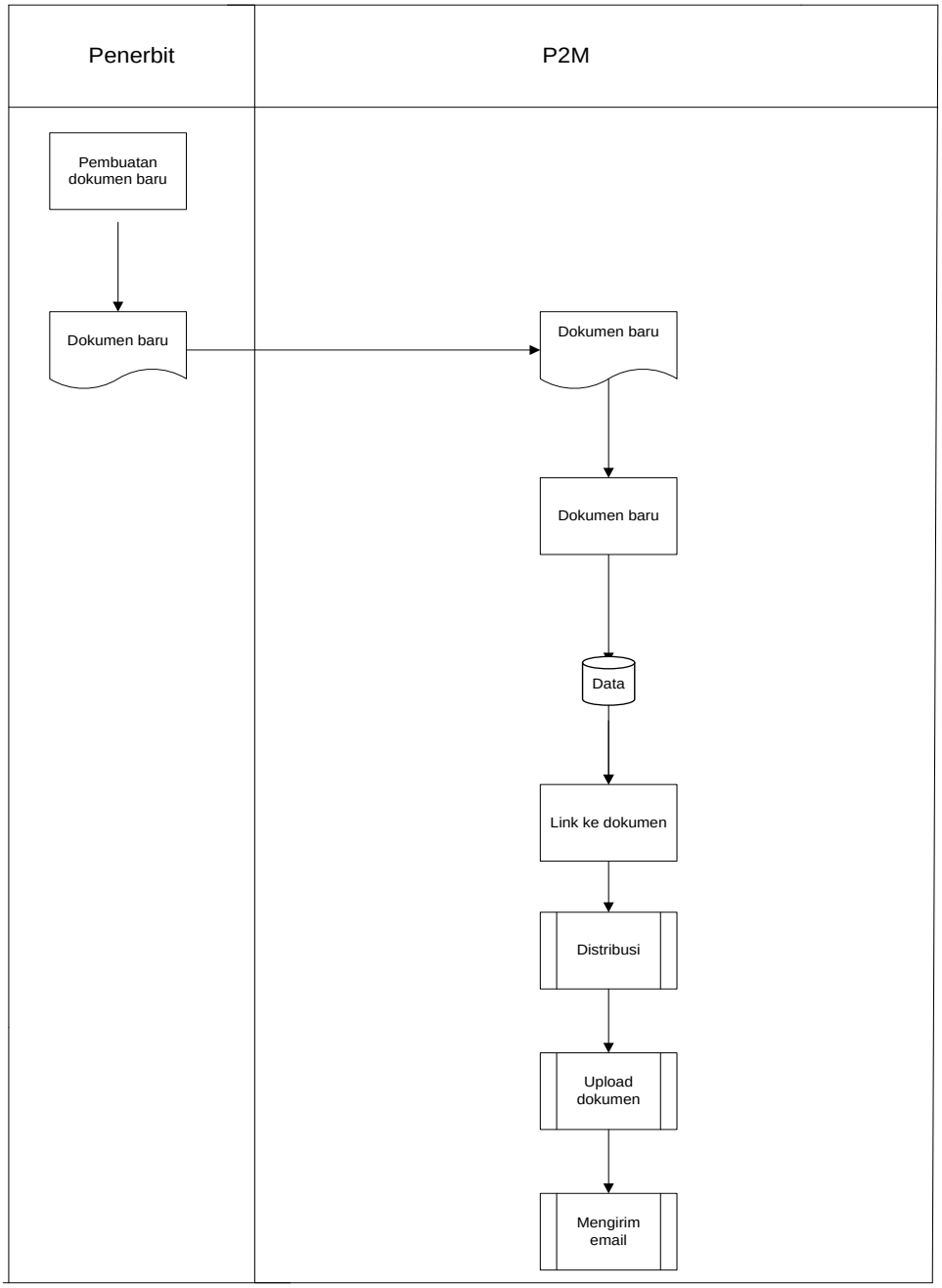


Gambar 4.3

Flowmap CCN dokumen yang diusulkan

4.2.4.2 Flowmap dokumen baru yang diusulkan

Flowmap dibawah ini adalah flowmap Dokumen baru yang diusulkan dan terkomputerisasi.



Gambar 4.4

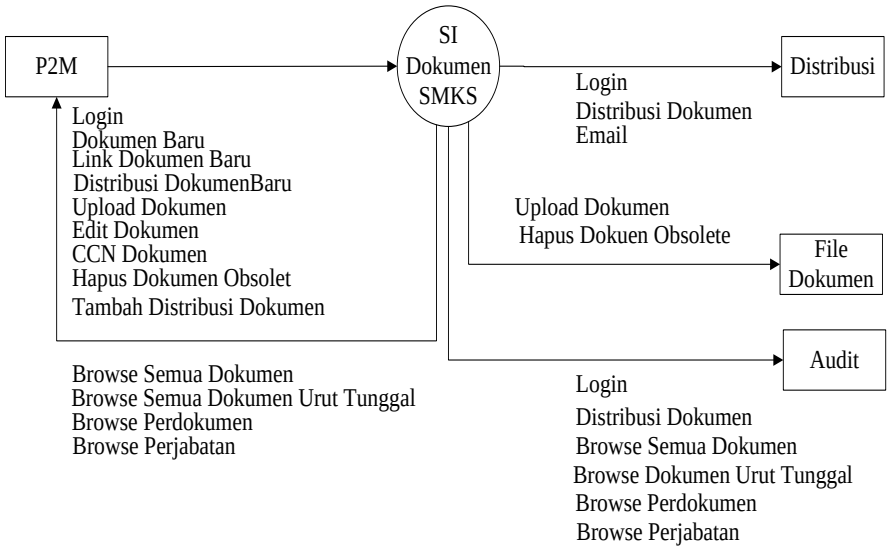
Flowmap dokumen baru yang diusulkan

4.2.5 Diagram konteks dan DFD yang diusulkan

Dibawah ini adalah diagram konteks dan data flow diagram yang diusulkan :

4.2.5.1 Konteks Diagram

Konteks diagram yang diusulkan

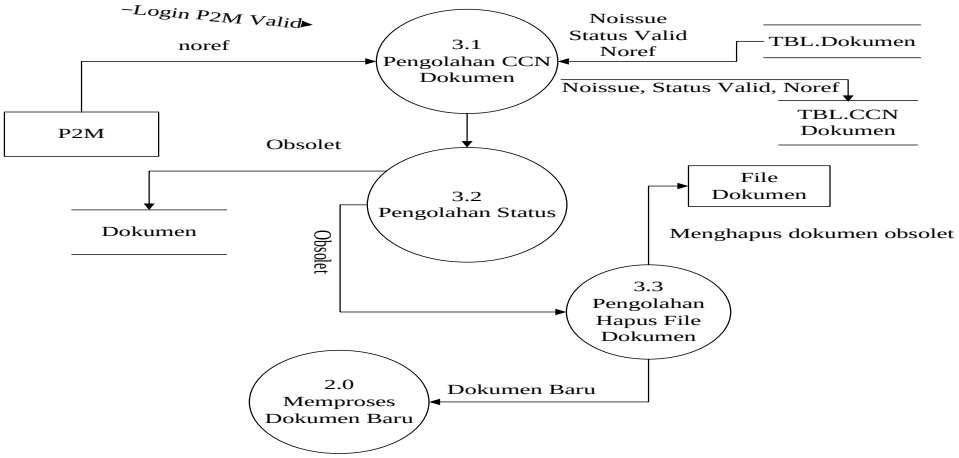


Gambar 4.5

Konteks diagram

4.2.5.2 DFD Level 1 Proses 3.0 CCN Dokumen yang diusulkan

Dibawah ini adalah gambar DVD level1 proses 3.0 CCN dokumen yang diusulkan.

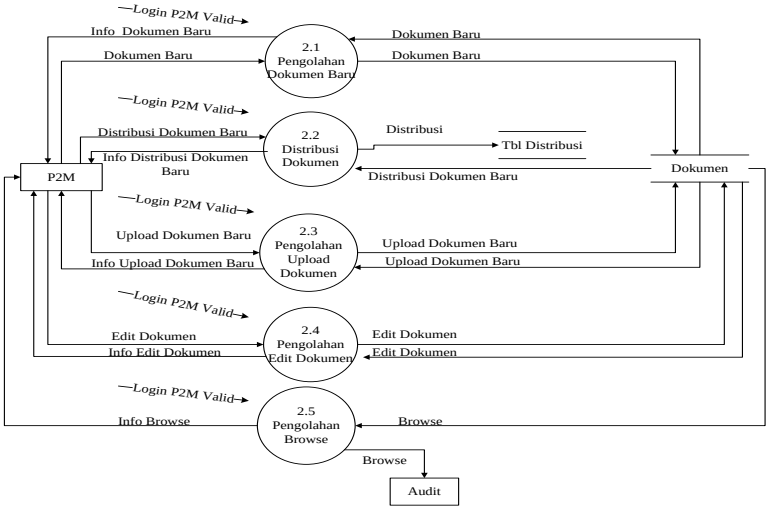


Gambar 4.6

DFD Level 1 Proses 3.0 CCN Dokumen yang diusulkan

4.2.5.3DFD Level 1 Proses 2.0 Dokumen Baru

Dibawah ini adalah gambar DFD level1 proses 2.0 dokumen baru yang diusulkan :

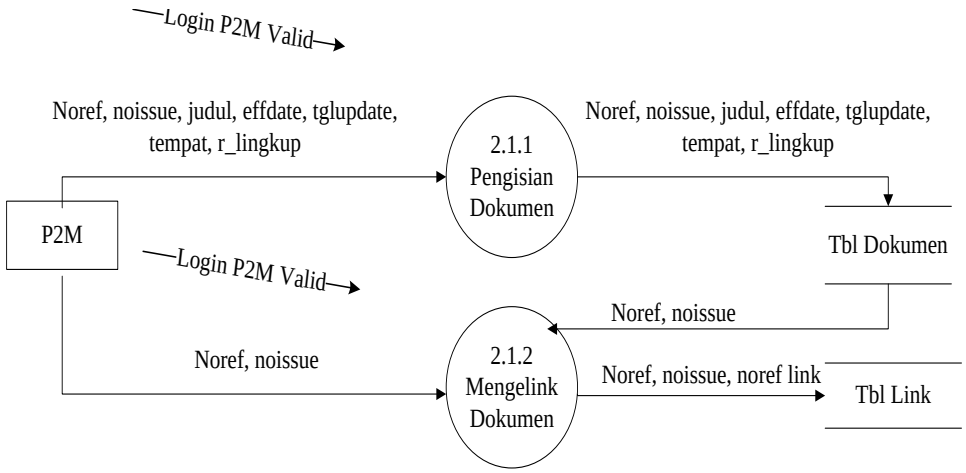


Gambar 4.7

DFD level1 Proses 2.0 Dokumen Baru.

4.2.5.4 DFD Level 2 Proses 2.1 Pengolahan Dokumen Baru

Dibawah ini adalah gambar DFD level2 proses 2.1 pengelolaan dokumen baru yang diusulkan



Gambar 4.8

DFD Level 2 Proses 2.1 pengelolaan dokumen baru

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Setelah menyelesaikan analisis sistem manajemen krakatau steel (SMKS) dapat diambil berbagai kesimpulan diantaranya sebagai berikut:

a. Sistem pengendalian dokumen SMKS berbasis IT dapat mempercepat pendistribusian dokumen ke setiap divisi dengan cepat dan memastikan dokumen tepat sasaran.

b. Sistem pengendalian dokumen SMKS berbasis IT juga dapat membuat dokumen memiliki validitas yang tinggi.

c. Sistem pengendalian dokumen SMKS berbasis IT dokumen yang ada didalamnya dapat dijaga kerahasian.

5.2. Saran

Saran yang diberikan untuk mendukung kelancaran sistem pengendalian dokumen SMKS adalah sebagai berikut:

a. Untuk mengembangkan sistem ini, perusahaan diharapkan dapat mengembangkan sistem ini ke arah yang lebih baik lagi sehingga lebih memberikan manfaat kepada pengguna.

b. Untuk pengguna sistem ini, diharapkan berhati-hati dan memeriksa kembali setelah menggunakan sistem ini, pastikan bahwa sistem sudah di logout.

c. Keamanan data perlu di tambahkan dalam hal pengaksesan data oleh administrator PT.Krakatau Steel sehingga menjamin data yang diinputkan sesuai dengan kebijaksanaan perusahaan.