BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang KP

Sistem teknologi informasi telah berkembang dengan sangat pesatnya. Jika diamati, setiap satu dekade, terjadi perkembangan yang cukup signifkan dari sistem teknologi informasi (STI). Dimulai dari era akutansi pada tahun1950, beranjak ke era oprasional mulai tahun 1960, ke era informasi mulai tahun1970, menuju ke era jejaring mulai tahun 1980 sampai ke era jejaring gelobal dimulai tahun 1990, sistem teknologi informasi telah banyak sekali mengalami perubahan.

Dengan meningkatnya perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi, mengaibatkan peran sistem informasi dalam kegiatan pemenuhan kebutuhan akan informasi yang akurat, efektif dan efisien. Perkembangan tersebut menuntut adanya sistem informasi yang memberikan informasi yang jelas dan cepat.

Sistem teknologi informasi dapat di terapkan di internal atau eksternal organisasi. Di internal organisasi sistem teknologi informasi dapat diterapkan difungsi-fungsi organisasi dan ditingkatan-tingkatan manajemen. Didalam organisasi bisnis, dan fungsi-fungsi organisasi misalnya fungsi akuntansi, fungsi pemasaran,sumber daya manusia dan fungsi keuangan.

Sistem teknologi informasi merupakan suatu sistem yang tujuannya menghasilkan informasi, yakni data yang diolah menjadi bentuk yang berguna bagi para pemekainya. Sebagai suatu sistem,untuk dapat memahami sistem informasi dipahami terlebih dahulu,. Demikian juga sebagai sistem penghasil informasi konsep dan cara kerjanya harus dipahami terlebih dahulu.

Peran serta teknologi informasi memudahkan kita untuk dapat menggunakan sistem informasi yang pada awalnya dikerjakan secara manual

yang terbatas oleh jarak dan waktu,tetapi dengan adanya suatu sistem teknologi informasi, pekerjaan menjadi lebih ringan dan akurat.

Sistem teknologi informasi memberikan lima peranan utama didalam organisasi, yaitu untuk meningkatkan efisiensi, efektivitas, komunikasi, kolaborasi dan kompetitip

komputer adalah alat atau komponen didalam sistem informasi yang berfungsi untuk mengolah data menjadi informasi. sistem informasi didalam suatu organisasi seringkali berbeda dengan organisasi lainnya atau mungkin saja suatu informasi memiliki sistem informasi yang merupakan perpaduan dari beberapa konsep sistem informasi.

membahas sistem informasi pasti kita akan menemukan berbagai konsep sistem informasi yang sekarang berkembang dimasyarakat. sebagian menyatakan bahwa sistem informasi muncul sebagai evolusi dari sistem informasi yang terlebih dahulu muncul, tetapi sebagian menyatakan bahwa sistem informasi tertentu muncul sebagai gagasan yang murni untuk memecahkan masalah yang dihadapi.

PT. AMOCO MITSUI PTA INDONESIA (PT. AMI) adalah salah satu perusahaan yang bergerak dibidang industry tekstil dan supplier *Purified Terephthalic Acid* (PTA) di Indonesia yang terletak di kompleks PENI, Jln Raya Merak KM 116, Desa Rawa Arum, Cilegon, Indonesia dengan *Head Office* di gedung Summitmas II, lantai 18, Jln Jendral Sudirman Kav. 61-62, Jakarta 12190, Indonesia.

PT.AMI memiliki subuah sistem informasi yang cukup baik di berbagai instansi-instansinya, salah satunya dalah sebuah sistem informasi yang dibuat oleh perusahaan tersebut, adalah sebuah sistem yang memenuhi atau memfasilitasi karyawannya dengan memberikan tunjuangan kesejahtraan dan kesehatan.

Dengan adanya sistem informasi ini karyawan akan merasa lebih dihargai dan lebih semangat dalam melakukan aktivitas kerjanya, disisi lain tingkat kesehatan karyawan akan sangat berpengaruh terhadapa suatu perusahaan.

Sistem informasi karyawan sangat dibutuhkan sekali guna kepentingan perusahaan dan karyawan pada khususnya. Seperti tunjuangan kesejahtraan dan kesehatan karyawan yang membutuhkan data karyawan yang membutuhkan data karyawan secara cepat dan akurat.

Di PT.Amoco Mitsui PTA indonesia program mengenai Medical sudah berbasis komputerisasi dengan menggunkan program Aplikasi Visual Basic.Net dan SQL server. yang di beri nama Sistem Informasi Medical. Adanya program tersebut sistem informasi menegenai medical lebih dapat berjalan dengan baik dibandingkan sebelumnya. Berdasarkan penjelasan di atas penulis tertarik untuk menganalisis salah satu sistem informasi yang sedang berjalan di PT. Amoco Mitsui PTA Indonesia dengan menarik judul yaitu ANALISIS SISTEM INFORMASI MEDICAL DI PT. AMOCO MITSUI PTA INDONESIA.

1.2. Identifikasi Masalah dan Rumusan Masalah

a. Identifikasi Masalah

PT.AMI memiliki satu sistem yaitu sistem medical yang di peruntukan bagi karyawan – karyawan PT.AMI untuk merekomendasikan karyawan/keluarga karyawan yang sedang di rawat di rumah sakit agar di bantu biaya rumah sakit oleh perusahaan tersebut. Tapi sistem belum lah efektif jika semua karyawan belum mengerti cara kerjanya sistem tersebut.

Dalam sistem tersebut masih banyak kekurangan – kekurangan di antaranya :

1. Kurangnya publikasi atau pemberitahuan secara merata terhadap semua karyawan yang berada di PT.Amoco Mitsui PTA Indonesia
2. Kurang jelasnya prosedur – prosedur yang harus di lakukan para karyawan untuk bisa melakukan sistem medical di PT.Amoco Mitsui PTA Indonesia

b. Rumusan Masalah

1. Bagaimana sistem medical yang sedang berjalan pada PT.Amoco Mitsui PTA Indonesia
2. Bagaimana prosedur sistem medical yang sedang berjalan di PT.Amoco Mitsui PTA Indonesia

1.3. Maksud dan Tujuan

Maksud dilaksanakan kerja praktek adalah untuk mengimplementasikan pengetahuan yang selama ini didapat di perkuliahan dengan kenyataan sesungguhnya di lapangan atau sekaligus mengaplikasikanya jika yang didapat di perkuliahan dengan sesungguhnya di lapangan termasuk merancang sistem atau pun mengembangkan sistem yang ada biar bisa lebih efektif dan berguna.

Tujuan dilaksanakannya kerja praktek adalah :

1. Untuk mengetahui sistem medical yang berjalan pada PT.Amoco Mitsui PTA Indonesia
2. Untuk mengetahui prosedur sistem medical yang sedang berjalan di PT.Amoco Mitsui PTA Indonesia

1.4. Batasan Masalah

Adapun batasan masalah yaitu

Mengetahui prosedur – prosedur sistem medical yang sedang berjalan di PT. amoco Mitsui PTA Indonesia

1.5 Lokasi dan jadwal Kerja Praktek

Judul KP : Sistem Informasi Medical pada PT.Amoco Mitsui PTA Indonesia

Lokasi KP : PT. AMOCO MITSUI PTA INDONESIA
Complex Titan Cemhicals. Jl. Raya Merak KM 116 Kel. Rawa Arum. Kec. Grogol. Merak Banten Indonesia

Tabel Kegiatan kerja praktek di PT. Amoco Mitsui PTA Indonesia

Kegiatan	Minggu 1	Minggu 2	Minggu 3	Minggu 4
Safety Orientation				
administrasi orientation				
IT orientation				
Pengenalan masalah				
Analisa Masalah				
Analisa Masalah				
Persentasi				
Buat Laporan				

tabel 1.1 jadwal kegiatan kerja praktek

BAB II

LANDASAN TEORI

2.1 Pengertiaan sistem

Sistem merupakan seperangkat unsur yang saling terikat dalam suatu antar relasi diantara unsur-unsur tersebut dengan lingkungan.(Ludwig Von Bartalanfy)

Sistem adalah suatu kumpulan kesatuan dan perangkat hubungan satu sama lain.(Anatol Raporot)

Sistem adalah setiap kesatuan secara konseptual atau fisik yang terdiri dari bagian-bagian dalam keadaan saling tergantung satu sama lainnya.(L. Ackof)

Dengan pendekatan kompone, sistem dapat didefinisikan sebagai kumpulan dari komponen yang saling berhubungan satu dengan yang lainnya membentuk suatu kesatuan untuk mencapai tujuan tertentu

2.1.1 Elemen Sistem

Ada beberapa elemmen yang membentuk sebuah sistem

1. Tujuan : setiap sistem memiliki tujuan (goal) , entah hanya satu atu mungkin banyak. Tujuan inilah yang menjadi pemotivasi yang mengarahkan sistem. Tanpa tujuan, sistem menjadi tak terarah dan tak terkendali. Tentu saja, tujuan antara satu sistem dengan sistem lain berbeda.
2. Masukan : segala sesuatu yang masuk kedalam sistem dan selanjutnya mmenjadi bahan untuk diproses. Masukan dapat berupa hal wujud (tampak secara fisik) maupun yang tidak tampak.
3. Proses : merupakan bagian yang melakukan perubahanatau transformasi dari masukan menjadi keluaran yang berguna, misalnya berupa informasi dan produk. Pada sistem informasi, proses dapat berupa suatu tindakan yang bermacam-macam. Meringkas data, melakukan perhitungan , dan mengurutkan data merupakan beberapa contoh proses.

4. Keluaran : merupakan hasil dari pemerosesan . pada sistem informasi, keluaran bisa berupa suatu informasi, saran, cetakan laporan, dan sebagainya.
5. Mekanisme Pengendalian dan umpan balik : diwujudkan dengan menggunakan umpan balik , yang mencuplik keluaran. Umpan balik ini digunakan untuk mengendalikan baik masukan maupun proses. Tujuannya adalah untuk mengatur agar sistem berjalan sesuai dengan tujuan.

2.1.2 Karakteristik Sistem

Suatu sistem mempunyai karakteristik. Karakteristik sistem adalah sebagai berikut :

1. Suatu sistem mempunyai komponen – komponen sistem (components) atau subsistem – subsistem
2. Suatu sistem mempunyai batas sistem (Boundary)
3. Sustu sistem mempunyai lingkungan luar (environment)
4. Suatu sistem mempunyai penghubung (interface)
5. Suatu sistem mempunyai tujuan (goal)

2.1.3 Suatu sistem dapat di klasifikasikan sebagai berikut :

1. Sistem Abstrak (abstrak system) lawan sistem fisik (physical system)
2. Sistem alamiah (natural system) melawan sistem buatan manusia (human made system)
3. Sistem pasti (deterministic system) melawan sistem probabilistik (probabilistic system)

2.2 Pengertian Informasi

Menurut (McFadden, dkk :31:1999) mendefinisikan informasi sebagai data yang telah di proses sedemikian rupa sehingga meningkatkan pengetahuan seseorang yang menggunakan data tersebut.

2.3 Pengertian sistem informasi

1. Menurut (Alter :11:1992) sistem informasi adalah kombinasi antara prosedur kerja, informasi, orang, dan teknologi informasi yang di organisasikan untuk mencapai tujuan dalam sebuah organisasi.
2. Menurut (Bodnar dan Hopwood : 11:1993) sistem informasi adalah kumpulan dari perangkat keras dan perangkat lunak yang di rancang untuk mentransformasikan data ke dalam bentuk informasi yang berguna.
3. Menurut (Gelinas, Oram, dan wiggins :11:1990) sistem informasi adalah suatu sistem buatan manusia yang secara umum terdiri atas sekumpulan komponen berbasis komputer dan manual yang dibuat untuk menghimpun, menyimpan, dan mengelola data serta menyediakan informasi keluar – an kepada para pemakai.
4. Menurut (Hall :11:2001) sistem informasi adalah sebuah rangkaian prosedur formal dimana data di kelompokkan, di proses menjadi informasi, dan didistribusikan kepada pemakai.
5. Menurut (Turban, McLean, dan Wetherbe :11:1999) sebuah sistem informasi mengumpulkan, memproses, menyimpan, menganalisis, dan menyebarkan informasi untuk tujuan yang spesifik.
6. Menurut (Wilkinson :11:1992) sistem informasi adalah kerangka kerja yang mengkoordinasikan sumber daya (manusia komputer) untuk mengubah masukan (input) menjadi keluaran (informasi), guna mencapai sasaran – sasaran perusahaan.

2.4 Metode Analisis dan Perancangan Terstruktur

Salah satu pendekatan yang digunakan dalam suatu analisis dan desain adalah pendekatan secara terstruktur. Analisis terstruktur adalah teknik atas bawah yang sistematis yang menyempurnakan tujuan dan sasaran yang telah ada dengan menggunakan metode bertingkat. Suatu pendekatan yang bekerja dari sudut pandang yang lebih tinggi menuju ketingkat lebih rendah yang lebih rinci, dimana keinginan pemakai disajikan dalam diagram aliran data.

2.4.1 Flowmmap

Diagram alir dokumen (Flow map) merupakan gambaran antara entiti yang terlihat berupa aliran-aliran dokumen yang ada. Bagian aliran dokumen disebut juga bagian alir formulir yang merupakan bagian alir yang menunjukkan arus dari laporan formulir termasuk tembusannya.

2.4.2 Diagram Konteks

Diagram konteks disebut juga model konteks, merupakan tingkat tertinggi dari diagram aliran data, dalam diagram konteks menggambarkan batasan sistemsebagai suatu lingkaran dengan dikelilingi oleh entitasentitas luar/external entity.

2.4.3 Data Flow Diagram (DFD)

Data Flow Diagram (DFD) adalah alat pembuatan model yang memungkinkan profesional sistem untuk menggambarkan system sebagai suatu jaringan proses fungsional yang dihubungkan satu sama lain dengan alur data, baik secara manual maupun komputerisasi. DFD ini sering disebut juga dengan nama Bubble chart, Bubble diagram, model proses, diagram alur kerja, atau model fungsi.

DFD ini adalah salah satu alat pembuatan model yang sering digunakan, khususnya bila fungsi-fungsi sistem merupakan bagian yang lebih penting dan kompleks dari pada data yang dimanipulasi oleh sistem. Dengan kata lain, DFD adalah alat pembuatan model yang memberikan penekanan hanya pada fungsi sistem.

DFD ini merupakan alat perancangan sistem yang berorientasi pada alur data dengan konsep dekomposisi dapat digunakan untuk penggambaran analisa maupun rancangan sistem yang mudah dikomunikasikan oleh profesional sistem kepada pemakai maupun
pembuat program.

BAB III

PROFILE PERUSAHAAN

3.1. TINJAUAN UMUM DARI PERUSAHAAN

3.1.1 Gambaran Secara umum Perusahaan

PT. AMOCO MITSUI PTA INDONESIA (PT. AMI) adalah supplier *Purified Terephthalic Acid* (PTA) di Indonesia yang terletak di kompleks PENI, Jln Raya Merak KM 116, Desa Rawa Arum, Cilegon, Indonesia dengan *Head Office* di gedung Summitmas II, lantai 18, Jln Jendral Sudirman Kav. 61-62, Jakarta 12190, Indonesia.



Gambar 3.1 Pabrik PT AMI

Perkembangan industri tekstil dan pesatnya pertumbuhan industri pengemasan plastk di Indonesia telah menciptakan pemintan yang tinggi terhadap PTA (*Purified Terephthalic Acid*). Guna mengantisipasi kecenderungan tersebut, maka Amoco Chemical Limited yang merupakan perusahaan patungan antara Amoco Corporation (pemegang 50% saham) yang berasal dari Amerika, Mitsui Petrochemical Industries,Ltd. (pemegang 45% saham) dan Mitsui & Co., Ltd. (pemegang 5% saham) yang berasal dari Jepang, memutuskan membangun pabrik PTA yang diberi nama PT Amoco Mitsui Indonesia. Pabrik tersebut menggunakan teknologi Amoco dan menghasilkan 350.000 ton PTA setiap tahunnya.

PTA terutama digunakan untuk polyester, *polietilen tereftalat (PET)* dan *polibutilena tereftalat* (PBT). Amoco dan partnernya telah membangun 18 unit pabrik PTA di seluruh dunia dan terus mengupayakan perbaikan dan peningkatan produksi PTA. Amoco memiliki hak paten dasar atas teknologi komersil PTA dan lebih 90% produksi PTA dibuat berdasarkan teknologi Amoco.

Ketika PT AMI akan didirikan di Indonesia, terdapat dua pabrik PTA di Indonesia dengan total kapasitas produksi sebesar 475.000 ton pertahun. Permintaan PTA di Indonesia diduga akan meningkat pesat dalam beberapa tahun mendatang, dari permintaan sejumlah 335.000 ton pada tahun 1993 menjadi 700.000 ton pada tahun 1997. Permintaan untuk polyester juga akan meningkat pesat dari 11,3 juta ton pada tahun 1990 menjadi 20,9 juta ton pada tahun 2000.

3.1.2 Sejarah Pedirian PT Amoco Mitsui PTA Indonesia

Karena Indonesia merupakan salah satu pasar pertumbuhan terbesar di dunia dalam hal produksi poliester, maka tiga badan usaha produsen PTA terkemuka di dunia datang ke indonesia pada bulan April 1995 untuk mendirikan pabrik PTA. Sejarah dan profil ketiga badan usaha tersebut adalah:

3.1.2.1 American Oil Company (Amoco Corporation)

Amoco merupakan perusahaan petrokimia terbesar di dunia dengan modal lebih dari 35 miliar dollar AS. Amoco yang berkantor di Chicago, telah beroperasi di 40 negara di dunia, termasuk Indonesia. Cakupan operasinya meliputi eksplorasi, produksi dan pengolahan minyak mentah dan gas alam serta menjual produk – produk petrokimia. Amoco banyak bekerja sama dengan badan usaha di seluruh dunia antara lain di Amerika Serikat, Eropa, Amerika Selatan, Amerika Latin dan Asia Pasifik. Kini kapasitas produksi PTA Amoco sekitar 4,3 juta ton per tahun atau sekitar 40% total kebutuhan PTA dunia. Pada tahun 1999, Amoco menggabungkan seluruh sahamnya dengan British Petroleum yang berkantor pusat di Inggris sehingga kini menjadi BP–Amoco. Saat ini British Petroleum berganti nama menjadi Beyond Petroleum (BP).

3.1.2.2 Mitsui Petrochemical Industries, Ltd.

Mitsui Petrochemical Industries, Ltd. Didirikan pada tahun 1955 sebagai badan usaha pertama yang memproduksi produk petrokimia di Jepang. Perusahaan ini secara terus menerus melakukan perkembangan teknologi dan produk secara inovatif. Mitsui Petrochemical Industries, Ltd. mempunyai PTA dengan kapasitas 560.000 ton per tahun dan dipasarkan untuk kawasan Jepang dan Asia Tenggara. Mulai 1 Oktober 1997, Mitsui Petrochemical Industries, Ltd berganti nama menjadi Mitsui Chemical, Inc.

3.1.3 Mitsui & Co, Ltd.

Perusahan ini didirikan pada tahun 1976 dan merupakan salah satu sogo shosa. Sogo shosa merupakan gabungan yang bergerak daam berbagai bidang usaha penghasil produk, jasa, perdagangan, serta investasi.

Pendirian pabrik PT AMI dimulai pada bulan Mei 1995 dengan kontraktor utama PT Chiyoda, Co. dan berakhir pada bulan Juli 1997. Produksi PTA dimulai pada September 1997 dengan menggunakan teknologi Amoco dengan kapasitas 350.000 ton per tahun. Namun saat ini PT AMI telah beroperasi mencapai 130% dari kapasitas produksi awal.

Pemilihan lokasi yang terletak di Desa Rawa Arum, Merak, atau sekitar 100 km dari Jakarta berdasarkan pertimbangan sebagai berikut:

1. letaknya strategis untuk memasarkan produk PTA bagi industri poliester yang umumnya banyak terdapat di kawasan Merak,
2. dekat dengan pelabuhan untuk penerimaan bahan baku dan bahan penunjang,
3. kemudahan memperoleh air laut yang dapat diolah sebagai air pendingin dan sumber air bersih dengan proses desalinasi, dan
4. kemudahan memperoleh tenaga listrik yang disediakan oleh PLTU Suralaya.

Pemasaran produk PTA PT AMI adalah sebagai berikut: 92% untuk pasar dalam negeri dan 8 % diekspor untuk kawasan Asia Tenggara, Australia, dan Cina.

3.1.4 Deskripsi Proses

Secara garis besar pabrik PT. AMI dibagi menjadi dua bagian proses berdasarkan fungsinya, yaitu :

a) Unit ISBL (*In Side Battery Limit*)
b) Unit OSBL (*Out Side Battery Limit*)

3.1.4.1 Unit ISBL (*In Side Battery Limit*)

Bagian ISBL berfungsi menghasilkan produk PTA yang nantinya akan dijual dipasaran. Unit ISBL dibagi menjadi dua bagian, yaitu :

a) Unit pembuatan CTA yang disebut sebagai unit oksidasi.

   Proses ini menghasilkan CTA dengan cara mereaksikan paraxylene (PX) dan oksigen yang disebut reaksi oksidasi. Produk samping yang dihasilkan sebagai hasil dari oksidasi parsial paraxylene adalah p-toluic acid, methyl acetate, dan 4 – carboxyl benzaldehid yang merupakan pengotor dalam produk TA

   Slurry TA yang larut dalam asam asetat kemudian dialirkan menuju kristalisator untuk dikristalisasi, kemudian kristal TA yang masih mengandung pengotor ini disaring untuk memisahkan CTA dengan larutan induk. Kristal CTA yang berbentuk cake ini kemudian dikeringkan dalam rotary dryer. Produk CTA kering ini kemudian dikirim menuju silo penyimpanan sementara untuk diproses selanjutnya pada proses pemurnian.

b) Unit pemurnian CTA menjadi PTA yang disebut sebagai unit PTA.

   CTA yang berasal dari silo penyimpanannya dicampur dengan air panas untuk menghasilkan slurry CTA. Lumpur ini kemudian diaduk dan kemudian dikirim menuju reaktor hidrogenasi.

   Slurry CTA dan gas H_2 dikirim menuju reaktor yang mengandung katalis basis paladium dalam karbon. Dalam reaktor ini terjadi hidrogenasi antara pengotor utama yaitu 4–CBA (4-Carboxyl Benzaldehid) dengan gas hidrogen sehingga menjadi p – toluic acid yang bersifat larut dalam air sehingga mudah memisahkannya. Keluaran reaktor kemudian masuk kristalisator untuk

kristalisasi. Slurry yang keluar dari kristalisator kemudidan disentrifugasi untuk memisahkan antara kristal PTA dengan larutan induk. Kristal PTA kemudian dicuci dan disaring sehingga didapatkan cake PTA. Cake PTA ini kemudian dikeringkan dalam pengering dan produk kering ini selanjutnya dikirim menuju silo penyimpanan produk untuk dikemas dan dipasarkan.

3.1.4.2 Unit OSBL (*Out Side Battery Limit*)

Unit OSBL (*Out Side Battery Limit*) berfungsi mendukung unit ISBL dan mengelola limbah yang dihasilkan unit ISBL. Unit OSBL yang mendukung proses unit ISBL disebut dengan unit *Utility*, dan unit OSBL yang mengelola limbah yang dihasilkan unit ISBL disebut dengan unit *Waste Water Treatment* (UWT).

3.1.4.2.1 Unit *Utility*

Unit *utility* adalah unit yang berfungsi untuk mendukung berjalannya proses pada unit ISBL dengan menyediakan listrik, air bersih, air pendingin, gas nitrogen, dan pemanas berupa *hot oil*.

3.1.4.2.2 Unit *Waste Water Treatment* (UWT)

Limbah cair yang dihasilkan oleh unit ISBL harus diolah terlebih dahulu oleh UWT sampai batas aman yang telah ditentukan oleh pemerintah sebelum dibuang ke laut. Dalam UWT terdapat tahapan pengolahan cair yaitu :

a) Tahap anaerobik.
b) Tahap aerobik.

Tahap anaerobik mendegradasi bahan organik dalam limbah cair hingga mencapai 70%. Proses tersebut menghasilkan produk samping berupa biogas. Biogas tersebut dimanfaatkan untuk mengurangi konsumsi bahan bakar dalam *furnace* pemanas *hot oil*. Tahap aerobik mendegradasi sisa limbah yang tidak terurai pada proses anaerobik dan menghasilkan limbah padat berupa lumpur aktif, *sludge*. Limbah tersebut selanjutnya dibakar di *incenerator*.

3.2 Organisasi Perusahaan

3.2.1 Visi dan Misi PT Amoco Mitsui PTA Indonesia

PT AMI memiliki visi sebagai pedoman dari perusahaan dalam kegiatannya untuk ikut serta meningkatkan pertumbuhan ekonomi nasional, yaitu: ”Ikut serta memberikan kontribusi untuk memajukan pembangunan nasional dengan menunjang pertumbuhan industri poliester di Indonesia”. Adapun misi yang diemban oleh PT AMI merupakan tujuan yang ingin dicapai oleh perusahaan, yaitu: “Menjadi pemasok PTA yang paling handal di Indonesia”

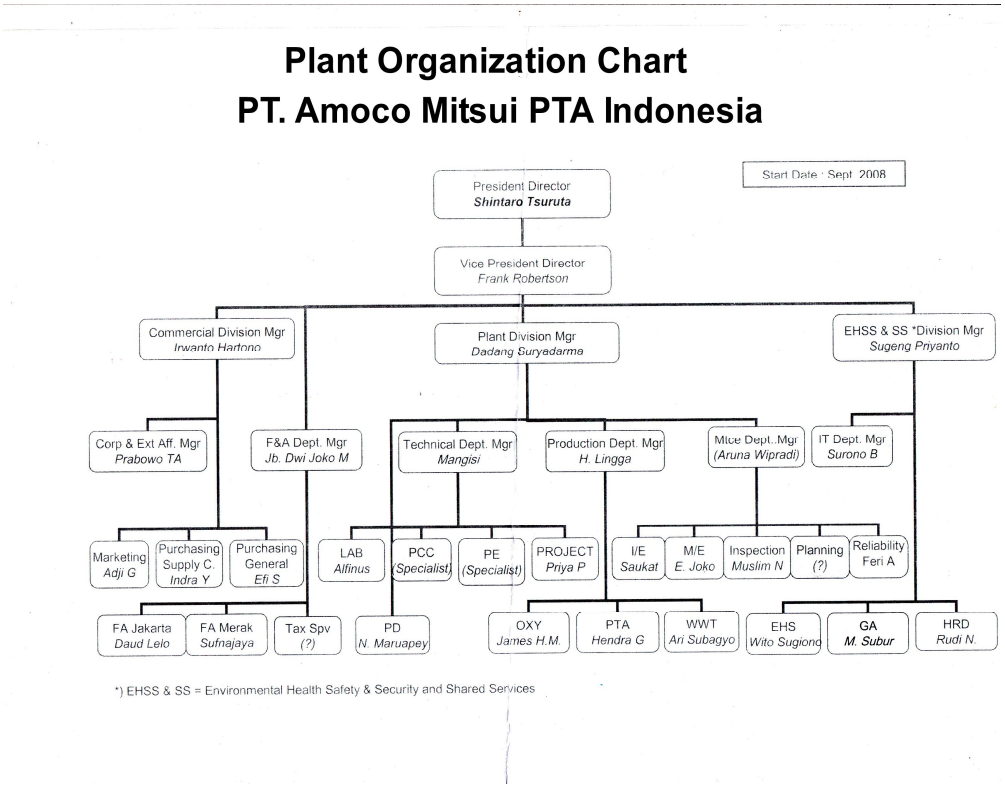
PT AMI dengan visi dan misi di atas, akan berusaha memberikan sumbangan nyata dalam pembangunan di Indonesia dan untuk mewujudkan tekadnya itu, maka PT AMI berusaha untuk:

1. Taat dan patuh pada semua hukum dan peraturan yang berlaku di Indonesia.
2. Berusaha memperoleh dan menjaga kepercayaan para konsumen.
3. Berusaha mempertahankan kualits produk yang dihasilkan.
4. Menciptakan iklim kerja yang sehat dan aman bagi karyawannya.
5. Memiliki komitmen yang tinggi pada sumber daya alam (lingkungan hidup) dan sumber daya manusia

PT AMI yakin kemampuannya untuk menjadi pemasok yang paling handal di Indonesia karena memiliki 3 faktor, yaitu:

1. Memliki keunggulan dalam kualitas produk PTA yang dihasilkan.
2. Berani bersaing dalam hal harga (memiliki harga yang kompetitif).
3. Didukung oleh kekuatan modal yang kuat.

3.2.2 Struktur Organisasi di PT. Amoco Mitsui PTA Indonesia



3.3 Fungsional Organisasi

PT. AMI dalam menjalankan operasinya, memiliki banyak departemen yang memiliki tugas dan fungsi sebagai berikut :

1. *HR & Administration Department,* bertugas menangani masalah perekrutan karyawan baru dan pengembangan sumber daya manusia (karyawan) serta mengatur administrasi dan dokumentasi.
2. *Production & Logistic Department,* yang terdiri dari dua bagian:
   a) Production Unit, yang dibagi menjadi 3 unit yaitu :
      1. Unit Oksidasi, bertugas mengoperasikan unit oksidasi, dimana bahan baku *p-xylene* diolah menjadi CTA.
      2. Unit *PTA*, bertugas mengoperasikan unit purifikasi, dimana CTA dimurnikan menjadi PTA.

3. Unit *Utility and Waste Water Treatment (UWT),* yang bertanggung jawab atas penyediaan sarana pendukung produksi serta instalasi pengolahan limbah

b) *Product Delivery* (PD) Unit, bertanggung jawab dalam pengiriman PTA hingga ke tangan konsumen.

3. *Maintenance Department,* bertugas untuk merawat dan memperbaiki peralatan perusahaan hingga dapat berfungsi dengan optimal. Departemen ini terdiri dari tiga bagian:
   1. Instrumentation and Electric (I/E) Maintenance, bertugas menjaga peralatan yang berhubungan dengan instrumentasi listrik.
   2. Mechanical Maintenance, bertugas merawat peralatan yang berotasi.
   3. Mechanical planning, bertugas mengadakan serangkaian rencana – rencana perawatan peralatan.
   4. Inspection**,** bertugas melakukan pemeriksaan terhadap peralatan yang statis, seberti pipa, *vessel,* dan *exchanger.*
4. Technical Department, bertugas memeriksa dan memecahkan masalah serta penanggulangannya di masa yang akan datang yang sering timbul dalam proses. Departemen ini dibagi menjadi lima bagian:
   a) Process Engineering (PE), bertugas mengevaluasi jalannya proses serta mengadakan penanggulangan masalah – masalah yang berkaitan dengan proses.
   b) Process Control Computer (PCC), bertugas menangani control proses dan mengintegrasikannya dalam sebuah proses kontrol yang terkomputerisasi, sehingga kontrol proses mudah dilakukan.
   c) Project Mechanical, bertugas merancang serangkaian perbaikan untuk perbaikan operasi dan membahasakannya dalam bentuk desain. Laboratorium**,** mensupport department technical, dengan membantu mengontrol kualitas produksi dengan cara menganalisa sample, baik yang berasal Unit Oksidasi, Unit Purifikasi, dan Unit Utility & Waste Water Treatment (WWT).

5. *EHS & S (Environment, Health, Safety & Security) Department***,** bertugas untuk menjamin keselamatan kerja karyawan dan menjamin kenyamanan kerja sekaligus dengan masalah kesehatan karyawan, serta bertanggung jawab atas keamanan di lingkungan sekitar pabrik.
6. *Purchasing Department,* bertugas menangani masalah pembelian barang dan jasa.
7. *Finance & Accounting Department,* bertugas dalam hal pengaturan keuangan perusahaan dan pelaporannya.
8. *IT Department,* bertugas menangani masalah dan pengembangan Instrument Teknologi Komputer.
9. Marketing Department, bertugas menangani masalah pemasaran produk kepada *customer* dan hubungan dengan pelanggan.

3.4 Peraturan Perusahaan

Peraturan perusahaan adalah sesuatu yang memuat atau mendefinisikan berbagai kebijaksanaan, produsen, serta peraturan pelaksanaan yang ditertibkan oleh perusahan kemudian disahkan oleh Departemen Tenaga Kerja serta menjelaskan hak dan kewajiban perusahaan.

Peraturan perusahaan PT AMI adalah :

1. Perusahaan akan mempekerjakan karyawan yang memenuhi syarat serta handal.
2. Sesuai hukum dan peraturan perburuhan Republik Indonesia, pembagian pekerjaan pada perusahaan tidak membedakan pelamar atau karyawan berdasarkan jenis kelamin, suku, kelompok etnis, warna kulit maupun agama.
3. Kewajiban perusahaan adalah untuk menjaga kondisi lingkungan kerja yang aman.
4. Perusahaan menerapkan kebijaksanaan yang sepenuhnya mematuhi undang-undang yang berlaku dan ditetapkan oleh Pemerintah Indanesia.
5. Hari kerja bisaa berlaku satu minggu adalah 40 jam kerja.
6. Minggu kerja adalah hari Senin hingga Jumat, dengan waktu kerja resmi sebagai berikut :

   Kantor pusat : Senin-Jumat :08.00 – 11.30 dan 12.30 – 17.00

Pabrik : Senin-Jumat :07.30 – 11.30 dan 12.30 – 16.30

7. Istirahat makan siang adalah satu jam, di antara jam 11.30 dan 12.30.
8. Kerja lembur pada hari bisaa diatur sebagai berikut :
   a. 2,0 x upah / jam untuk 7 jam pertama per hari
   b. 3,0 x upah / jam untuk ke-8 perhari
   c. 4,0 x upah / jam untuk jam-jam berikutnya per hari
9. Produser standar (PS) berarti prosedur mengenai hal-hal tertentu sebagai mana yang tertulis ditetapkan perusahaan dari waktu ke waktu.
10. Ada 3 jenis pelanggaran operasi : jenis I, II, dan III.
11. Pelanggaran Peraturan Operasi Jenis I :
    a. Pemilihan, pemakaian, pemberian, atau penyebaran bahan terlarang (narkotika, alkohol).
    b. Penggunaan kendaraan perusahaan atau barang lain milik perusahaan untuk melakukan kejahatan.
    c. Pemilikan atau penyimpanan senjata tajam.
    d. Cedera diri akibat kelalaian untuk mengenakan peralatan pelindung diri.
    e. Merokok tidak pada tempatnya.
    f. Kelalaian mengikuti PS, sehingga terkena denda pemerintah.
12. Pelanggaran Peraturan Operasi Jenis II :
    a. Meninggalkan pekerjaan tanpa ijin.
    b. Berjudi di kawasan perusahaan atau ketika sedang di dalam kendaraan perusahaan.
    c. Kelalaian melaksanakan pekerjaan ketika sedang bertugas.
    d. Tidur atau bermalas – malasan dalam jam kerja perusahaan atau di kawasan perusahaan.
13. Pelanggaran Peraturan Operasi Jenis III:
    a. Melapor terlambat kerja dari setengah jam pada waktu kerja bergiliran yang telah dijadwalkan secara berulang – ulang.
    b. Alpa secara berlebihan yaitu 3 kali dalam kurun waktu 6 bulan.

c. Kelalaian melakukan inspeksi yang diperlukan.
d. Membagikan bahan – bahan bacaan selama bertugas.
e. Melakukan pungutan liar untuk alasan apapun selama bertugas.

14. Dikenakan peringatan tertulis atau skorsing tergantung dari besar kecilnya pelanggaran.
    a. Pelanggaran I – peringatan tertulis I
    b. Pelanggaran II – peringatan tertulis II
    c. Pelanggaran III – peringatan tertulis III atau skorsing .
    d. Pelanggaran IV – pemutusan hubungan kerja.
15. Bila tidak bekerja karena sakit, karyawan wajib memberi tahu. Karyawan diminta untuk memberitahukan sakitnya dalam waktu empat jam sejak dari waktu tidak masuk kerja.
16. Setiap karyawan yang akan menikah berhak mendapat dua hari cuti dibayar.
17. Seorang karyawan harus bekerja 12 bulan berturut-turut untuk mendapatkan hak mengambil cuti bulanan.
18. Cuti tahunan diberikan dan diperhitungkan sesuai dengan perjanjian kerja.
19. Jumlah hari cuti tahunan adalah 15 hari bagi seorang karyawan yang telah bekerja kurang dari 5 tahun berturut-turut. Untuk karyawan yang telah bertugas lebih dari 5 tahun, hak cuti akan ditentukan oleh perusahaan secara sepantasnya. Hak cuti tahunan tersebut dapat melebihi namun tidak boleh kurang dari 15 hari.

BAB IV

PEMBAHASAN

4.1. Sistem Informasi Medical

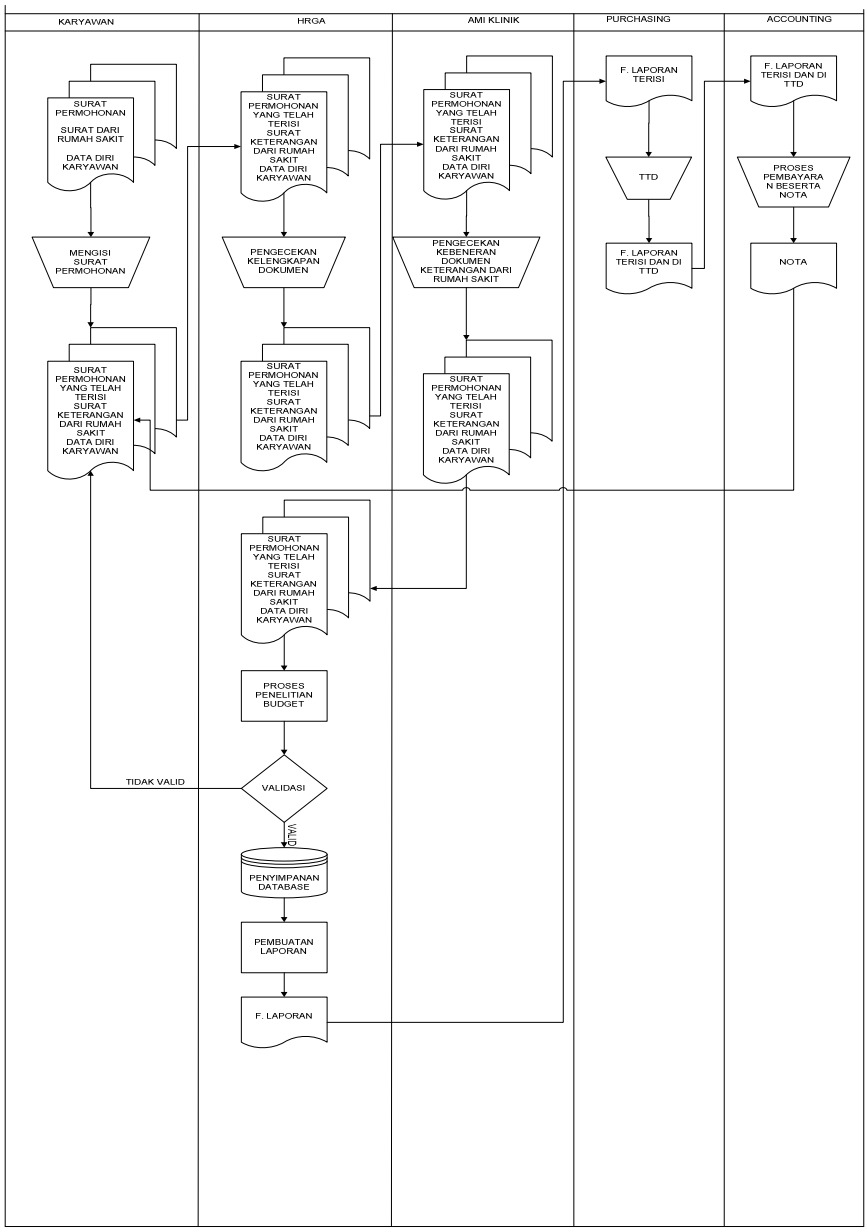
System Informasi Medical adalah suatu system yang di rancang untuk kebutuhan karyawan yang membutuhkan biaya rumah sakit dengan rekomendasi perusahaan, system ini telah di buat sejak didirikannya perusahaan ini. Kerja praktek disini adalah merancang kembali system yang sudah ada agar menjadi system yang dapat di mengerti oleh semua pihak atau karyawan yang ada di perusahaan ini.

Di bawah ini adalah alur dari rancangan prosedur system medical di PT. Amoco Mitsui PTA Indonesia.

4.2 Diskripsi System Informasi Medical

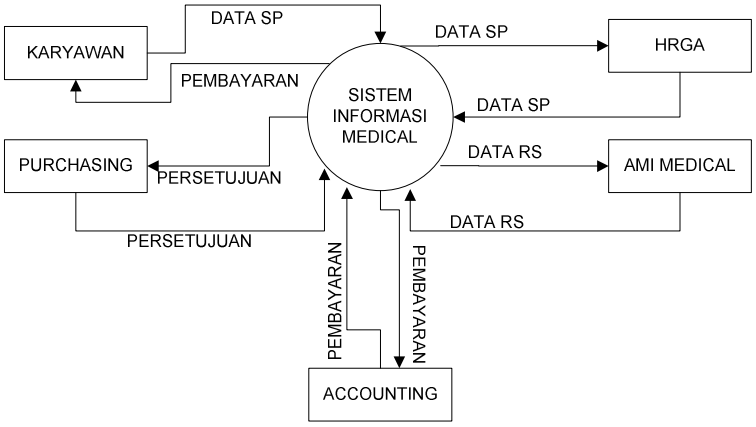
1. Karyawan harus mengisi surat permohonan dan harus menyiapkan syarat – syarat yang telah di tentukan oleh perusahaan
2. Hrga mengecek kebeneran dari dokumen tersebut dan data rumah sakit di berikan ke bagian AMI KLINIK
3. AMI KLINIK mengecek dokumen - dokumen rumah sakit tersebut dan di serahakan kembali pada bagian HRGA
4. HRGA mengecek untuk budget biaya penyakit tersebut, jika tidak benar adanya dokumen tersebut akan di kembalikan pada karyawan yang melakukan permohonan tersebut.
5. Jika iya adanya dokumen tersebut di simpan ke database dan bagian HRGA membuat laporan untuk di TTD para atasan – atasan dan jika selesai laporan tersebut di berikan ke bagian PURCHASING untuk menyetujui laporan permohonan tersebut
6. PURCHASING menandatangani laporan tersebut dan menyimpan filenya ke dokumen rumah sakit, dan laporan tersebut di berikan ke bagian ACCOUNTING untuk pembayaran
7. ACCOUNTING menyetujui badan segera melakukan pembayaran kepada karaywan selaku pemohon

4.3 FLOWMAP MEDICAL RAIMBURSMENT



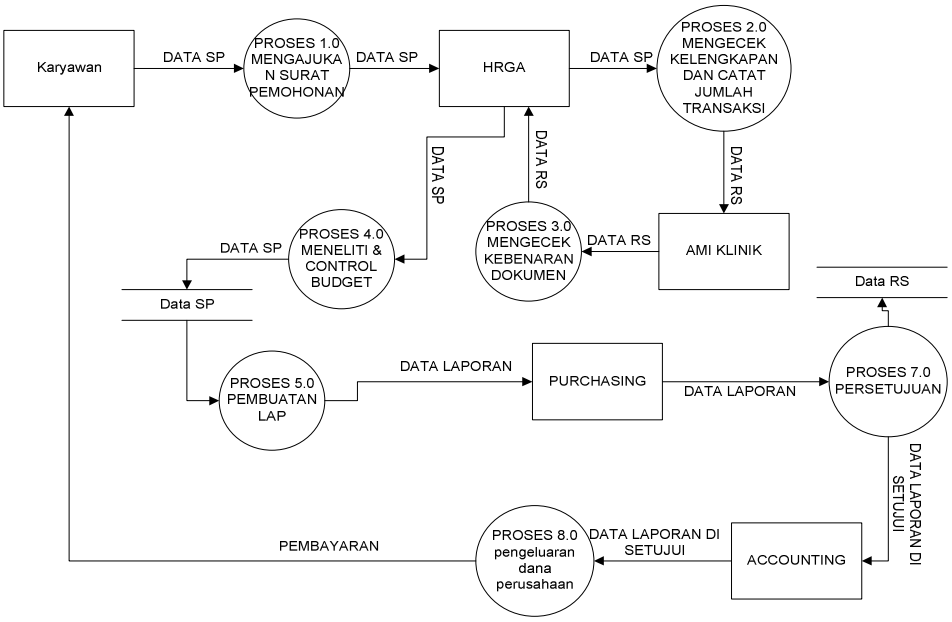
Gambar 4.1 Flowmap

4.4 DIAGRAM KONTEK MEDICAL RAIMBURSMENT



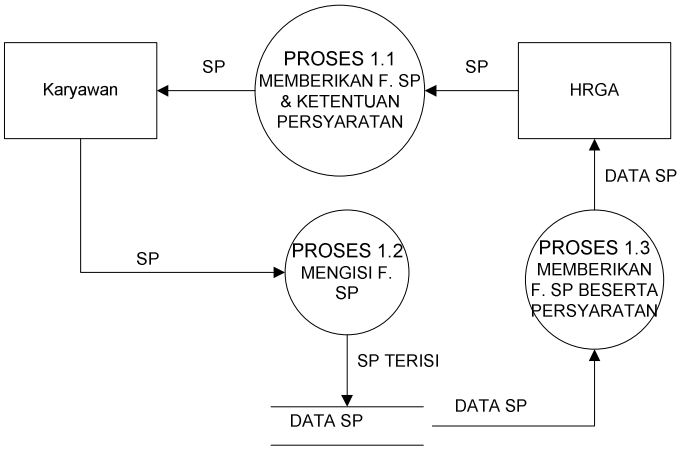
Gambar 4.2 Diagram Kontek

4.5 DFD LEVEL 0 MEDICAL RAIMBURSMENT



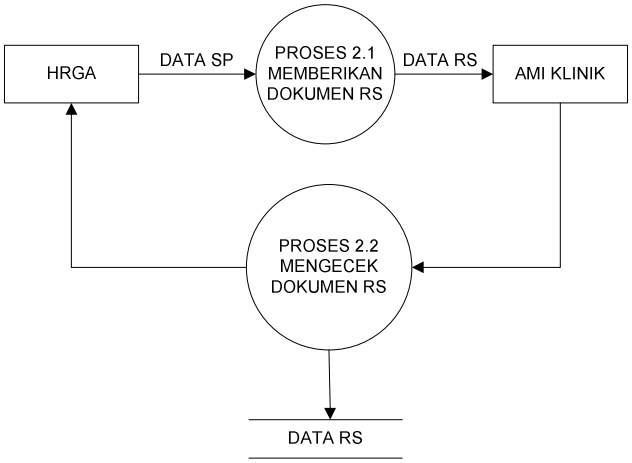
Gambar 4.3 DFD Level 0

4.5.1 DFD LEVEL 1 PROSES 1 MEDICAL RAIMBURSMENT



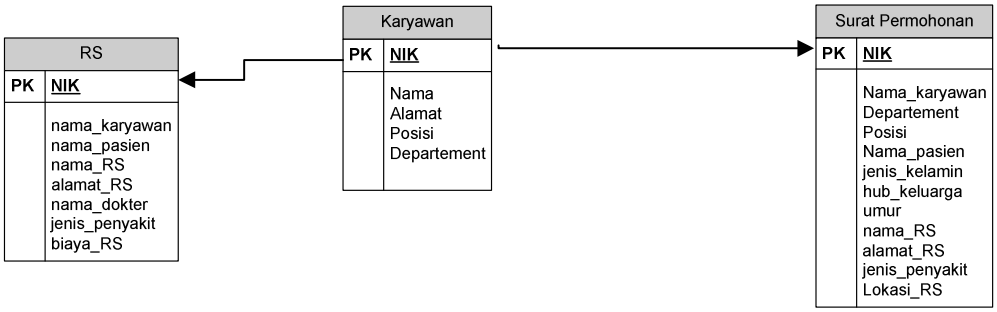
Gambar 4.4 DFD Level 1 Proses 1

4.5.2 DFD LEVEL 1 PROSES 2 MEDICAL RAIMBURSMENT



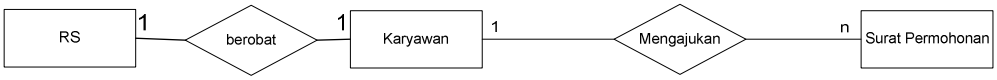
Gambar 4.5 DFD Level 1 Proses 2

4.6 Tabel Relasi MEDICAL RAIMBURSMENT



Gambar 4.6 Tabel Relasi

4.7 ERD MEDICAL RAIMBURSMENT



Gambar 4.7 ERD

RS = {nik,nama_karyawan, nama_pasien, nama_rs, alamat_rs, nama_dokter, jenis_penyakit, biaya_rs}

Karyawan = {nik, nama_karyawan, alamat, posisi, departemen}

Surat Permohonan = { nik, nama_karyawan, alamat, posisi, departemen, nama_pasien, jenis_kelamin, hub_keluarga, umur, nama_rs, alamat_rs, jenis_penyakit, lokasi_rs }

Keterangan :

SP : Surat Permohonan

RS : Rumah Sakit

4.8 Kamus data

Arus data : data SP

Proses :entitas karyawan-proses1,entitas HRGA-proses2, proses2-entitsAMI KLINIK, entitas AMI KLINIK-proses3, proses3-entitas HRGA, entitas HRGA-proses4, proses4-file database system, file database system-proses5.

Atribut :NIK,nama_karyawan,alamat_karyawan,department, posisi, nama_pasien,jenis_kelamin, hub_keluarga, umur, nama_RS, alamat_RS, jenis_penyakit, lokasi_RS,

Arus data : data RS

Proses : prose2-entitasAMIKLINIK, AMIKLINIK-proses3

Atibut :NIK, nama_karyawan, nama_pasien, nama_RS, alamat_RS, nama_dokter, jenis_penyakit, biaya_RS

Arus data : data laporan

Proses : proses5-proses6

Atribut :NIK,nama_karawan,nama_pasien,alamat_pasien, nama_rumahsakit, alamat_rumahsakit, biaya_rumahsakit

Arus data : data laporan di setujui

Proses : proses6-entitasPURCHASING, entitasPURCHASING-proses7, proses7-entitasACCOUNTING, entitasACCOUNTING-proses8

Atribut :NIK, nama_karawan, nama_pasien, alamat_pasien, nama_rumahsakit, alamat_rumahsakit, biaya_rumahsakit,

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisa yang telah dilakukan dapat memberikan beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. lemahnya publikasi secara rinci sistem informasi medical yang berada di PT. Amoco Mitsui PTA Indonesia sehingga masih banyak karyawan yang kurang mengetahui sistem medical tersebut.
2. Kurang jelas dan rincinya prosedur-prosedur yang harus dilakukan para karyawan untuk bisa melakukan Sistem Medical Di PT. AMOCO MITSUI PTA INDONESIA, sehingga masih banyak karyawan kurang paham bagaimana cara atau prosedur – prosedur yang harus di lakukan untuk melakukan sistem informasi tersebut.

5.2 Saran

Saran yang dapat kami berikan demi peningkatan kualitas dimasa yang akan datang adalah:

1. Meningkatkan hubungan kerjasama antara sesama karyawan di berbagai departemen sehingga semua sistem informasi yang terdapat di PT. Amoco Mitsui PTA Indonesia dapat berjalan dengan lancar.
2. Mempublikasikan Prosedur dan Sistem Medikal yang sedang berjalan Di PT. AMOCO MITSUI PTA INDONESIA, sehingga karyawan paham dengan sistem informasi medical yang sedang berjalan.

DAFTAR PUSTAKA

Al-bahra bin ladjamuddin. B, *konsep sistem basis data dan implementasinya*, graham ilmu Yogyakarta, 2004.

Prof. Dr. Jogiyanto HM, MBA, Akt, *Sistem Teknologi Informasi,* Andi Yogyakarta, 2003, 2005.

abdul Kadir, *Pengenalan Sistem Informasi*, Andi Yogyakarta, 2003

http://blog.re.or.id/definisi-informasi.htm

http://www.google.co.id