

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	
LEMBAR PENGESAHAN	
LEMBAR PERNYATAAN ORISINALITAS	
LEMBAR PERSEMBAHAN	
ABSTRACT	i
ABSTRAK	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR GAMBAR	vii
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR LAMPIRAN	ix
DAFTAR ISTILAH	x
BAB I PENDAHULUAN	
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Perumusan Masalah	4
1.3. Tujuan Penelitian	4
1.4. Manfaat Penelitian	5
1.5. Batasan Masalah	5
BAB II LANDASAN TEORI	
2.1. Studi Literatur	6
2.2. PT. Dirgantara Indonesia (<i>Indonesian Aerospace</i>)	7
2.2.1. Profil Perusahaan	7
2.2.2. Visi dan Misi	7
2.2.3. Struktur Organisasi	9
2.3. Pengukuran Waktu Jam Henti	10
2.3.1. Persiapan Pengukuran Waktu	10
2.3.2. Melakukan Pengukuran Waktu	10
2.4. Efisiensi Waktu Siklus (<i>Cycle Time Efficiency</i>)	11
2.5. <i>Business Process Improvement</i>	12
2.5.1. Definisi <i>Business Process Improvement</i>	12
2.5.2. Manfaat dan Tujuan <i>Business Process Improvement</i>	13
2.5.3. Fase-fase <i>Business Process Improvement</i>	14
2.5.4. <i>Streamlining</i>	15
2.6. Pemodelan Sistem	16
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	
3.1. Model Konseptual	18
3.2. Sistematisasi Pemecahan Masalah	20
3.2.1. Perumusan Masalah	21
3.2.2. Penetapan Tujuan Penelitian	21
3.2.3. Studi Pendahuluan Objek Penelitian	21
3.2.4. Studi Literatur	21
3.2.5. Pengumpulan Data	21
3.2.5.1. Proses <i>Chemical Milling</i> Eksisting	21
3.2.5.2. Waktu Proses <i>Chemical Milling</i>	22
3.2.5.3. Kesalahan pada Proses <i>Chemical Milling</i>	22
3.2.5.4. Sumber Daya Manusia, Informasi, Fasilitas dan Teknologi ..	22
3.2.5.5. Identifikasi Kebutuhan Pelanggan	23
3.2.6. Pengolahan Data	23

3.2.6.1.	Perhitungan <i>Cycle Time Efficiency</i>	23
3.2.6.2.	Pembuatan Simulasi Proses <i>Chemical Milling</i> Eksisting	23
3.2.7.	Analisis dan Perbaikan Proses <i>Chemical Milling</i>	24
3.2.7.1.	Analisis Proses <i>Chemical Milling</i> Eksisting	24
3.2.7.2.	Analisis Aktivitas dan <i>Cycle Time Improvement</i>	25
3.2.7.3.	Analisis dan Usulan Perbaikan Sumber Daya Manusia, Informasi, Fasilitas dan Teknologi	25
3.2.7.4.	Analisis Kebutuhan Pelanggan	25
3.2.8.	Perancangan Usulan Perbaikan Proses <i>Chemical Milling</i>	26
3.2.9.	Pembuatan Simulasi Proses <i>Chemical Milling</i>	26
3.2.10.	Analisis <i>Output</i> Simulasi Proses <i>Chemical Milling</i> Eksisting dan Usulan	26
3.2.11.	Verifikasi Simulasi Proses <i>Chemical Milling</i> Usulan	26
3.2.12.	Kesimpulan dan Saran	27
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA		
4.1.	Proses <i>Chemical Milling</i> Eksisting	28
4.2.	Waktu Proses <i>Chemical Milling</i>	32
4.3.	Kesalahan pada Proses <i>Chemical Milling</i>	33
4.4.	Sumber Daya Manusia, Informasi, Fasilitas dan Teknologi	34
4.4.1.	Sumber Daya Manusia	34
4.4.2.	Informasi	35
4.4.3.	Fasilitas dan Teknologi	35
4.5.	Identifikasi Kebutuhan Pelanggan	37
4.6.	Simulasi Proses <i>Chemical Milling</i> Eksisting	39
BAB V ANALISIS DAN USULAN PERBAIKAN		
5.1.	Analisis Proses <i>Chemical Milling</i> Eksisting	40
5.2.	Analisis Aktivitas dan <i>Cycle Time Improvement</i>	43
5.3.	Analisis dan Usulan Perbaikan Sumber Daya Manusia, Informasi, Fasilitas dan Teknologi	45
5.3.1.	Sumber Daya Manusia	45
5.3.2.	Informasi	45
5.3.3.	Fasilitas dan Teknologi	46
5.4.	Analisis Kebutuhan Pelanggan	47
5.5.	Perancangan Usulan Perbaikan Proses <i>Chemical Milling</i>	49
5.6.	Pembuatan Simulasi Proses <i>Chemical Milling</i> Usulan	52
5.7.	Analisis <i>Output</i> Simulasi Proses <i>Chemical Milling</i> Eksisting dan Usulan	52
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN		
6.1.	Kesimpulan	56
6.2.	Saran	57

DAFTAR PUSTAKA
LAMPIRAN