

ABSTRAK

PT. Dirgantara Indonesia adalah perusahaan yang memiliki peran penting dalam industri penerbangan. Saat ini PT. Dirgantara Indonesia sedang mengalami masa transisi dari AS9100 revisi C menuju revisi D untuk meningkatkan sistem manajemen mutu yang lebih baik lagi. Untuk dapat menerapkan AS9100 Revisi D maka PT. Dirgantara Indonesia harus memenuhi seluruh persyaratan pada setiap klausul yang tersusun didalamnya. Salah satu klausul yang terdapat di dalam AS9100 Revisi D adalah klausul 8.7 yaitu *Control of Nonconforming Outputs*, dimana didalam klausul ini dituliskan bahwa organisasi atau perusahaan harus memastikan bahwa *output* yang tidak sesuai dengan persyaratan diidentifikasi dan dikontrol untuk mencegah penggunaan atau pengiriman yang tidak sengaja. Namun dari hasil audit yang dilakukan oleh auditor internal masih terdapat beberapa hambatan dalam pengimplementasian sistem manajemen mutu AS9100 di departemen *machining* yaitu ditemukan beberapa ketidaksesuaian yang terjadi salah satunya yaitu alur proses kerja yang tidak sesuai yang dapat menghambat berjalannya proses produksi, serta dapat mengurangi efektifitas proses yang sedang berjalan. Tujuan dari penelitian ini adalah membuat rancangan perbaikan proses *machining* dan perbaikan *Standard Operating Procedure* terhadap penanganan ketidaksesuaian *output*. Dari hasil penelitian akan dilakukan rancangan perbaikan pada proses *machining* dan prosedur penanganan ketidaksesuaian yang didapatkan dari hasil *gap* antara kondisi aktual dengan persyaratan AS9100 Revisi D pada klausul 8.7 *Control of Nonconforming Outputs*. Hasil perancangan kemudian dilakukan perbaikan menggunakan metode *Business Process Improvement* (BPI) untuk setiap aktivitas dan diberikan usulan menggunakan *tools* yang terdapat pada tahap *Apply Improvement Technique*. Penelitian ini menghasilkan usulan proses *machining* dan prosedur penanganan ketidaksesuaian di departemen *machining* dalam bentuk SOP sebagai panduan dalam menjalankan proses *machining* dan penanganan ketidaksesuaian *output* serta terbukti lebih efisien karena dilakukan *simplifying* atau pengurangan kompleksitas proses yang dapat memfasilitasi serta membantu *Management Representative* dalam mengevaluasi dan mengontrol ketidaksesuaian *ouput*.

Kata kunci: Penanganan Ketidaksesuaian Output, AS9100 Revisi D, *Business Process Improvement, Gap Analysis, Standard Operating Procedure.*