

DAFTAR ISI

ABSTRAK	i
<i>ABSTRACT</i>	iii
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR SINGKATAN DAN LAMBANG	xiii
DAFTAR ISTILAH	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xv
BAB I PENDAHULUAN	1
I.1 Latar belakang	1
I.2 Perumusan Masalah	3
I.3 Tujuan Penelitian	3
I.4 Batasan Penelitian	4
I.5 Manfaat Penelitian	4
I.6 Sistematika Penulisan	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	7
II.1 Ketidaksesuaian	7
II.2 Sistem Manajemen Mutu	7
II.3 AS 9100 Revisi D	8
II.4 ISO 9001:2015	9
II.5 Persyaratan Proses Menurut AS9100 Revisi D Klausul 8.7	10
BAB III METODELOGI PENELITIAN	18
III.1 Model Konseptual	18
III.2 Sistematika Pemecahan Masalah	19

III.2.1	<i>List Process</i> dan Pengumpulan Data	21
III.2.2	<i>Draw the Process</i>	21
III.2.2.1	Identifikasi Varibel Risiko	21
III.2.2.2	Memahami Kondisi Aktual di Departemen <i>Machining</i> PT. Dirgantara Indonesia	22
III.2.2.3	<i>Requirement AS 9100</i> revisi D Klausul 8.7	22
III.2.2.4	<i>Estimate Time and Cost</i> (hasil Gap Analysis)	22
III.2.3	Apply Improvement Techniques	23
III.2.3.1	Perancangan Perbaikan Proses <i>Machining</i> dan Prosedur Penanganan Ketidaksesuaian menggunakan metode <i>Business Process Improvement</i>	23
III.2.3.2	Pengunaan <i>Apply Improvement Technique</i>	23
III.2.3.3	Hasil Perbaikan Proses <i>Machining</i> Dan Prosedur Penanganan Ketidaksesuaian.....	24
III.2.3.4	Rancangan SOP Perbaikan Proses <i>Machining</i> dan Prosedur Penanganan ketidaksesuaian	24
III.2.3.5	Verifikasi.....	24
III.2.4	Tahap Analisis	24
III.2.5	Tahap Hasil Penelitian.....	25
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA		26
IV.1	Pengumpulan Data	26
IV.1.1	Data Primer	26
IV.1.1.1	Data konteks proses Aktual	26
IV.1.1.2	Proses Bisnis Aktual	27
IV.1.1.2	Tujuan dari perbaikan Proses <i>Machining</i> dan Prosedur Penanganan ketidaksesuaian	29
IV.1.1.3	Data Ketidaksesuaian.....	30
IV.1.2	Data Sekunder	30

IV.1.2.1 Struktur Organisasi	30
IV.1.2.2 <i>Requirement AS9100</i> Revisi D Klausul 8.7	32
IV.2 Pengolahan Data	32
IV.2.1 Hasil <i>GAP analysis</i>	32
BAB V PERANCANGAN DAN ANALISA	34
V.1 Perancangan perbaikan proses <i>machining</i> dan penanganan ketidaksesuaian	34
V.1.1 Menentukan Input dan Output Perbaikan Proses <i>Machining</i> dan Penanganan Ketidaksesuaian	34
V.1.2 Menentukan Usulan Perbaikan Proses <i>Machining</i> dan Penanganan Ketidaksesuaian.....	34
V.1.3 Tanggung Jawab dan Wewenang untuk Rancangan Perbaikan Proses <i>Machining</i>	37
V.1.4 Perbaikan Proses <i>Machining</i> dan Penanganan Ketidaksesuaian Menggunakan Metode <i>Business Process Improvement</i>	37
V.1.5 Menetapkan <i>Key Performance Indicator</i> Proses <i>Machining</i> dan prosedur Penanganan Ketidaksesuaian di PT.Dirgantara Indonesia.....	39
V.1.6 Usulan Perancangan SOP Perbaikan Proses <i>Machining</i> dan Prosedur Penanganan Ketidaksesuaian	39
V.1.7 Verifikasi.....	40
V.2.1 Analisis SOP Perbaikan proses <i>machining</i> dan penanganan ketidaksesuaian Berdasarkan Analisis <i>Gap</i>	40
V.2.2 Analisis Usulan proses berdasarkan AS 9100 revisi D klausul 8.7	41
V.2.3 Analisis Usulan Proses berdasarkan Objektif Proses.....	41
V.2.4 Analisis Usulan Proses berdasarkan <i>Business Process Improvement</i>	41
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	42
VI.1 Kesimpulan	42
VI.2 Saran	42

VI.2.1 Saran untuk PT. Dirgantara Indonesia	42
VI.2.1 Saran untuk Penelitian Selanjutnya	43
DAFTAR PUSTAKA	44
LAMPIRAN	45