

## ABSTRAK

PT. Dirgantara Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur. Secara umum proses produksi pesawat mencakup beberapa tahapan yaitu, pengujian bahan, *pre-cutting*, fabrikasi, dan perakitan. Dalam tahap fabrikasi terdapat beberapa perlakuan yang diterapkan untuk komponen-komponen pesawat antara lain, *heat treatment*, *surface treatment*, dan pengecatan dasar. Adapun proses *chemical milling* yang termasuk dalam *surface treatment*, memiliki tingkat kerumitan yang tinggi. Permasalahan yang terjadi pada unit proses ini adalah tidak tercapainya target waktu penyelesaian pekerjaan karena waktu siklus proses yang lama, sehingga menyebabkan keterlambatan penyelesaian pekerjaan secara beruntun pada unit proses berikutnya.

Untuk mengatasi permasalahan tersebut maka perlu dilakukan suatu perbaikan dan salah satu metode yang dapat digunakan adalah *Business Process Improvement*. Langkah-langkah yang dilakukan dalam merancang usulan perbaikan di antaranya pemahaman proses, pengukuran waktu siklus, identifikasi sumber daya manusia, informasi, fasilitas dan teknologi, kebutuhan pelanggan, serta kesalahan pada proses eksisting. Rancangan perbaikan proses *chemical milling* disusun berdasarkan analisis aktivitas dan *cycle time improvement* dengan menelaah lebih lanjut unsur-unsur dalam proses eksisting yang telah diidentifikasi.

Dari perancangan perbaikan diperoleh proses usulan yang lebih baik dibandingkan dengan proses eksisting. Pada proses perbaikan yang diusulkan, secara umum nilai efisiensi waktu siklus kegiatan mengalami peningkatan. Berdasarkan hasil output model simulasi dapat diketahui bahwa waktu pengerjaan proses untuk 8 komponen D-nose pada proses usulan berkurang sebesar 1.252,23 menit atau 20,87 jam dari keseluruhan waktu proses eksisting. Selain itu, perbaikan yang dilakukan juga berdampak pada peningkatan utilisasi lokasi dan pemerataan utilisasi sumber daya.

Kata kunci: perbaikan proses, *Business Process Improvement*, *cycle time improvement*.