

**OPTIMASI *TURN AROUND TIME* DALAM  
PERENCANAAN PERAWATAN C05-CHECK+ADD PESAWAT  
AIRBUS A320-200 DI PT GMF AEROASIA**

**Dwi Rahmansyah**

**15050016**

**ABSTRAK**

*Perencanaan Turn Around Time (TAT) menjadi proses yang penting dalam perencanaan perawatan pesawat agar lamanya waktu pesawat tidak beroperasi dapat terprediksi. Semakin kecil nilai TAT maka semakin baik.*

*Proses penentuan TAT dimulai dengan membagi manhours tiap pekerjaan dengan kebutuhan manpower tiap pekerjaan sehingga didapatkan hours. Umumnya hours lalu dikalikan dengan faktor pengali yaitu 2, sebelum akhirnya pekerjaan dikelompokkan lalu dengan menggunakan metode Critical path method (CPM) dicarilah jalur kritis untuk mendapatkan nilai TAT. Faktor pengali dengan nilai tetap tersebut menghasilkan nilai waktu tidak selalu sesuai dengan besarnya pekerjaan yang dinilai dengan manhours yang sudah ada.*

*Metode program linear digunakan untuk mencari faktor pengali baru untuk nilai manhour 0,1 sampai dengan 3,0 agar didapat nilai waktu yang lebih sesuai, dimana nilai manhours yang lebih kecil akan mendapatkan faktor pengali yang lebih besar dan nilai manhours yang lebih besar akan mendapat faktor pengali yang lebih kecil. Nilai faktor pengali baru selanjutnya digunakan untuk mendapatkan nilai hours baru, lalu metode CPM digunakan untuk mendapatkan jalur kritis sehingga mendapatkan nilai TAT.*

*Jumlah TAT yang diajukan oleh pelanggan adalah 13 hari kalender, sedangkan dalam perencanaan menggunakan metode program linear dan metode CPM mendapatkan nilai TAT sebesar 11 hari kalender.*

**Kata Kunci:** Perencanaan, TAT, Program Linear

**TURN AROUND TIME OPTIMIZATION IN C05-CHECK +  
ADD MAINTENANCE PLANNING OF AIRBUS A320-200  
AIRCRAFT AT PT GMF AEROASIA**

**Dwi Rahmansyah**

**15050016**

***ABSTRACT***

*Turn Around Time (TAT) planning become an important process in maintenance planning, it helps us to predict how long the aircraft would not be operated. The smaller the value of TAT is better.*

*The process of determining the value of TAT begins by dividing the manhours on every job/activity by available manpower to get the value of hours. Generally, the value of hours multiplied by the same value of multiplier factor, 2, before finally grouped based on the skill it's required. After that, the value of TAT could be determined using Critical path method (CPM). The same value of multiplier factor causing non consistent value of hours based on its work load as presented in the value of manhours.*

*Linear Programming Method is used to find the new multiplier factors for the value of manhours 0,1 to 3,0. The smaller value of manhours get bigger value of multiplier factor while the bigger value of manhours get smaller value of multiplier factor. The new value of multiplier factor would be used to determine the new value of hours, and then by inserting the new value of hours to CPM calculation, the new TAT would be found.*

*The customer submit the value of TAT of 13 calendar days, while in planning using linear programming method and CPM get the value of TAT of 11 calendar days.*

***Keyword:*** *Planning, TAT, Linear Programming*