

**“ANALISIS OPTIMASI WAKTU Pengerjaan TASKCARD CI-CHECK &
6 YEARS MAINTENANCE PESAWAT FOKKER 50 DI PT. INDOPELITA
AIRCRAFT SERVICES”**

Veri Adrianto

13050016

ABSTRAK

Penentuan alokasi waktu pekerjaan taskcard inspeksi pesawat tidak dapat ditentukan berdasarkan penentuan langsung atau pengalaman kerja, tetapi dengan memperhatikan urutan pekerjaan taskcard pada setiap section kerja di pesawat. Dalam penelitian ini menganalisis metode urutan pekerjaan taskcard yang digunakan di PT. Indopelita Aircraft Services dan mengusulkan metode pengurutan pekerjaan taskcard untuk mengoptimalkan waktu pekerjaan taskcard proyek inspeksi tersebut.

Metode yang digunakan dalam analisis optimasi waktu ini adalah pengurutan pekerjaan taskcard menurut section, zone/access panel dan work location pada pesawat dan menentukan waktu aktual yang diperlukan untuk dapat menyelesaikan setiap taskcard seoptimal mungkin serta menentukan target manhours setiap section yang dapat selesai perhari sehingga dapat ditentukan alokasi waktu sebenarnya yang dapat dicapai dalam proyek inspeksi tersebut.

Berdasarkan hasil penelitian waktu yang digunakan untuk melaksanakan pekerjaan taskcard di lapangan selama 35 hari kerja. Setelah dilakukan perhitungan ulang dengan metode pengurutan pekerjaan maka didapat alokasi waktu sebesar 29 hari kerja. Kemudian dilakukan pembagian pekerjaan perhari untuk mengetahui taskcard yang mana saja yang harus selesai dalam 1 hari kerja.

Kata Kunci :Taskcard, Optimasi, Urutan Kerja, Alokasi waktu,

**“ANALISIS OPTIMASI WAKTU Pengerjaan Taskcard CI-CHECK &
6 YEARS MAINTENANCE Pesawat Fokker 50 di PT. IndoPelita
AIRCRAFT SERVICES”**

Veri Adrianto

13050016

ABSTRACT

Determination of the allocation of time job taskcard the inspection of aircraft can not be determined based on the determination of the direct or work experience, but by taking into sequence the work taskcard in every section of work on the plane. In this study analyzing the method of the work taskcard in PT. Indopelita and the sequencing work taskcard to optimize time job taskcard the inspection.

The method used in analysis, optimization of time it's sequencing work according to sections, zone access panels and work location on the plane and determine the actual time is needed to be able to complete every taskcard as optimal as possible and determine the target manhours every section that can be done a day then can be the allocation of time actually can be achieved in the project such inspection.

Based on the results of research time to carry out work taskcard in the field for 35 days. After be calculated using the method of ordering your job then obtained the allocation of time by 29 days. Then do the job a day to know taskcard, which should be completed within a day's work.

Kata Kunci :Taskcard, Optimization, Squenching, Allocation of Time.