

ABSTRAK

Pengoptimalan tenaga kerja dan pembuatan jaringan kerja merupakan salah satu cara untuk membuat proyek perawatan pesawat menjadi lebih efisien dan efektif. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui cara pembuatan jaringan kerja, menentukan jalur kritis dan total waktu penyelesaian proyek serta mengetahui optimasi tenaga kerja menggunakan metode CPM (*Critical Path Method*). Analisis dan pembuatan jaringan kerja dilakukan dengan menggunakan metode CPM (*Critical Path Method*). Setelah dilakukan analisis pembahasan, pembagian berdasarkan zona pesawat dapat mempengaruhi TAT (*Turn Around Time*). Pembuatan jaringan kerja CPM dan crushing time tenaga kerja pada proyek perawatan CPCP (*Corrosion Preventive Control Program*) didapat TAT sebesar 20 hari dari 30 hari estimasi awal dari perusahaan. Kesimpulan dari tugas akhir ini adalah untuk pembuatan jaringan kerja pada proyek perawatan pesawat terlebih dahulu kita harus mengidentifikasi data. jalur kritis berada pada jalur 1 dengan rangkaian kegiatan $A1 + B1 + C1 + D + 1 + F1 + G1 + H1 + I1 + J1 + K1 + L1 + M1 + N1 + O1 + P1 + Q1 + R1 + S1 + T1$. Dengan total waktu penyelesaian 30 hari. perubahan rangkaian kegiatan pada jalur kritis setelah dilakukannya optimasi tenaga kerja menjadi $A1 + B1 + C1 + D1 + E1 + F1 + G1 + H1 + I1 + J1 + K1 + L1 + M1 + N1 + O1 + P1 + Q1$. Dengan total waktu penyelesaian menjadi 20 hari.

Kata kunci : jaringan kerja, CPM (*Critical Path Method*), *crushing time*.



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRACT

Manpower optimization and designing network diagram to make aircraft maintenance projects become more efficient and effective. The objective of this final project is to investigate and analysis network diagram, determine the critical path and the total project completion time and know manpower optimization using CPM (Critical Path Method). After Analysis and networking has been created by using CPM (Critical Path Method). After analyzing, the deviding is based on the aircraft zones may affect TAT (Turn Around Time). Making the network CPM and crushing manhour on maintenance projects CPCP (Corrosion Preventive Control Program) obtained TAT of 20 days from 30 days the initial estimate of the company. The conclusion of this final project is the creation of a network to work on aircraft maintenance project we first have to identify the data. critical path is on path I with a series of activities A1 + B1 + C1 + D + I + F1 + G1 + H1 + I1 + J1 + K1 + L1 + M1 + N1 + O1 + P1 + Q1 + R1 + S1 + T1. With total completion time of 30 days. changes in a series of activities on the critical path after doing an advanced workforce optimization A1 + B1 + C1 + D1 + E1 + F1 + G1 + H1 + I1 + J1 + K1 + L1 + M1 + N1 + O1 + P1 + Q1. With a total turn around time to 20 days.

Key words : network diagram, CPM (Critical Path Method), crushing time.

