

## ABSTRAKSI

Penelitian Tugas Akhir ini membahas mengenai penjadwalan perakitan salah satu komponen pesawat CN-235, yaitu *Outboard Flap* CN-235 yang ada di PT Dirgantara Indonesia. Komponen ini dijadwalkan perakitannya oleh perusahaan menggunakan suatu alat kontrol berupa *bar chart*. Setiap kegiatan operasi beserta waktu standar dan jumlah pekerja tertera dalam *bar chart*. Jumlah pekerja yang ada saat ini di bagian perakitan *Outboard Flap* CN-235 berjumlah 4 orang operator *mechanic* dan dipimpin oleh seorang *leader*. Permasalahan saat ini, permintaan bagian program manajer meminta penyelesaian perakitan kurang dari waktu yang telah ditetapkan pada *bar chart*. Hal ini menjadi kendala bagi *leader* untuk mengambil langkah saat perakitan. Oleh karena itu diperlukan suatu pengukuran waktu standar yang baru pada *bar chart* berdasarkan peningkatan tingkat produksi *Outboard Flap* tertentu melalui pengaturan tenaga kerja.

Tahap awal dilakukan pengukuran waktu siklus dari masing-masing elemen kerja dengan memperhatikan penyesuaian dan kelonggaran pekerja yang selanjutnya akan diolah menjadi waktu standar yang baru pada *bar chart*, kemudian dilakukan identifikasi terhadap elemen kerja yang dapat dipercepat waktu prosesnya. Penerapan prinsip *Shojinka* untuk penambahan dan pengaturan tenaga kerja saat permintaan berubah-ubah digunakan untuk mempercepat waktu standar dari suatu elemen kerja. Terdapat 3 Skenario pengaturan jumlah bekerja, yaitu dengan tetap 4 operator, 6 operator, dan 8 operator. Penambahan jumlah pekerja dari masing-masing skenario mempercepat waktu proses penyelesaian dibandingkan dengan kondisi eksisting yaitu sebesar 21,23% untuk tetap 4 operator, 36,65% untuk 6 operator, dan 44,90% untuk 8 operator atau 8 hari/unit untuk tetap 4 operator, 7 hari/unit untuk 6 operator, dan tetap 7 hari/unit untuk 8 operator.

Kata Kunci : *bar chart*, waktu standar, pengaturan tenaga kerja, *Shojinka*, dan waktu penyelesaian