

ABSTRAK

PT Dirgantara Indonesia merupakan salah satu perusahaan milik Negara yang bergerak dalam bidang kedirgantaraan. Saat ini perusahaan sedang mengalami permasalahan pada keterlambatan dalam pengiriman Tailboom. Tailboom merupakan ekor dari helicopter. Permasalahan ini disebabkan karena keterlambatan pada salah satu komponen Tailboom yaitu Junction. Komponen Junction mengalami keterlambatan pada proses *assembly* dikarenakan kekurangan *part* di *assembly line*. Kekurangan *part* disebabkan karena tidak lengkapnya *work package* yang dikirimkan dari fabrikasi.

Untuk mengatasi keterlambatan pada *assembly* Junction dibutuhkan sistem kontrol produksi yang berupa Kanban. Kanban merupakan *tools* dari *Just In Time* untuk sistem produksi tarik atau *pull system*. Dengan menggunakan kanban dapat mengontrol aliran produksi sesuai *quantity* yang dibutuhkan dan waktu yang tepat. Hasil dari penelitian ini adalah perancangan sistem *Electronic Kanban* menggunakan metode *constant quantity withdrawal system* yang diimplementasikan di area fabrikasi, *assembly store* dan *assembly line*. Metode *constant quantity withdrawal system* digunakan untuk menghitung kanban yang dibutuhkan.

Hasil simulasi dengan menggunakan *electronic* kanban pada *assembly* Junction mampu mengurangi keterlambatan sebesar 56% yang disebabkan karena faktor *part*. Hal ini disebabkan karena dengan menggunakan *electronic* kanban level *stock* di departemen *assembly store* dapat terjaga, kemudian material dan kapasitas pada fabrikasi memenuhi. Selain itu, *electronic* kanban mampu memberikan informasi antar departemen yang saling terintegrasi sehingga mudah diketahui kesalahan yang terjadi secara realtime. Dengan demikian *production control* dapat mengambil kebijakan terkait permasalahan yang dideteksi. *Electronic* kanban dapat menginformasikan apa, berapa, dan kapan harus memproduksi *part* atau komponen.

Kata kunci: *Constant Quantity*, *Electronic Kanban*, Junction, Keterlambatan, Tailboom