ABSTRAK

PT Dirgantara Indonesia merupakan satu satunya perusahaan kedirgantaraan yang bergerak pada bidang desain dan pengembangan pesawat terbang, Manufaktur pesawat terbang untuk sipil dan militer, pesawat ringan dan pesawat menengah. Tailboom MK-II merupakan part yang memiliki tingkat permintaan tertinggi yaitu 2 *tailboom* per 3 minggu. Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan terdapat kekurangan part dari part *sheet Metal* pada lini perakitan komponen *equipt* penyusun *tailboom* MK-II. Pada saat ini PT Dirgantara Indonesia masih belum bisa memenuhi kebutuhan part pada lini perakitan dengan tepat waktu. Hal ini dikarenakan adanya keterlambatan proses produksi pada lini fabrikasi sehingga pengiriman part mengalami keterlambatan. Keterlambatan pengiriman part pada lini fabrikasi disebabkan oleh tiga faktor (man, method, dan material). Oleh karena itu, untuk menyelesaikan masalah keterlambatan *part Sheet Metal* perlu adanya ala kontrol untuk mengendalikan proses produksi. Salah satu alat dari *Just In Time* Yaitu kanban mampu Mengontrol aliran informasi serta aliran material sehingga dapat melakukan produksi part pada jumlah dan waktu yang tepat. Penelitian ini mengusulkan perancangan sistem Elektronik Kanban menggunakan metode *Constant Work In Process*. Metode ini digunakan untuk menentukan aliran perpindahan dari kartu kanban yang akan digunakan pada lantai produksi. Elektronik Kanban digunakan pada departemen *Raw Material Warehouse, Fabrikasi,* dan *Assembly store.* Berdasarkan simulasi didapatkan hasil bahwa elektronik kanban dapat mengurangi keterlambatan pada produksi part sheet metal sebesar 53% yang disebabkan oleh faktor method.

Kata Kunci: *Just In Time, Kanban, Elektronik Kanban,* Pesawat Terbang