

ABSTRAK

PT. Dirgantara Indonesia satu-satunya dirgantara di Indonesia yang memproduksi pesawat dalam beberapa tipe dan diantaranya, MK-II memiliki tingkat produksi tertinggi yaitu 24 set per tahun. Berdasarkan data historis, produksi memiliki gap antara pemenuhan permintaan dari pelanggan. Kejadian ini terjadi karena adanya keterlambatan pada setiap komponen penyusun, salah satunya adalah Equipt. Keterlambatan jalur perakitan Equipt ini disebabkan oleh tiga faktor (part, man, and tool), penelitian ini difokuskan pada faktor part yang memiliki intensitas kejadian 54%. Faktor part terjadi jika ketersediaan di jalur perakitan tidak sesuai untuk produk perakitan (Kekurangan Part) karena keterlambatan dari fabrikasi. Masalah ini terjadi karena pada bagian fabrikasi belum terdapat alat kontrol produksi sehingga menyebabkan sistem informasi belum lancar. Dalam mengatasi masalah tersebut penelitian ini mengusulkan salah satu alat Just In Time yaitu Kanban dan penelitian ini berfokus pada otomatisasi yang lebih efektif yaitu Electronic Kanban untuk memberikan informasi mengenai bagian yang dibutuhkan pada jalur perakitan Equipt untuk mengurangi keterlambatan. Penelitian ini menggunakan metode Konstan Quantity Withdrawal System sebagai pedoman dalam menentukan kebutuhan kartu Kanban dan metodologi Agile dalam mendesain Kanban Elektronik pada suatu website. Berdasarkan simulasi didapatkan hasil bahwa Kanban elektronik mengurangi keterlambatan jalur perakitan Equipt dikurangi sebesar 54%, angka ini berdasarkan total keterlambatan dari simulasi penggunaan Electronic Kanban..

Keywords: Kanban, E-Kanban, Lateness, Just In Time, and Equipt assembly line.