

## ABSTRAK

PT. Autocomp Systems Indonesia adalah perusahaan yang bergerak dibidang industri komponen *otomotif* atau pembuatan kabel *body* mobil. Perusahaan ini adalah perusahaan asing ( PMA ) yang besar dipegang oleh jepang ( *Lisensi* ). Produk yang dihasilkan, lalu diterima oleh pabrik *Harnes body Otomotif* ( Perakitan kabel *body* mobil ) setelah jadi dikirim kepabrik mobil. Perusahaan yang menerima produk masih satu *company* ( perusahaan satu grup ). Produk yang dihasilkan ada yang dikirim lokal maupun *ekspor*. PT. Autocomp Systems Indonesia mempunyai berbagai jenis produk yang dihasilkan, sesuai dengan kebutuhan *customer* yang diinginkan.

Penelitian yang dilakukan di PT. Autocomp Systems Indonesia fokus pada salah satu bagian *planning* ( perencanaan ) untuk menentukan jumlah produk yang harus diproduksi, karena didapat permasalahan yaitu terjadi *over stock* di area *warehouse*. Terjadi *over stock* akan membuat biaya proses meningkat, bahan menambah ( biaya *material* naik ) & biaya simpan menjadi bertambah ( membutuhkan area yang luas ). Tujuan penelitian tugas akhir di PT. Autocomp Systems Indonesia adalah untuk penentuan jumlah kanban perhari produk jenis CAVS dan untuk menghindari *over stock* di area *warehouse*. Produk jenis CAVS adalah jenis produk yang diorder oleh semua konsumen dan juga paling banyak jumlah ordernya. PT. Autocomp Systems Indonesia adalah salah satu *supplier* mobil Toyota. Toyota sendiri memberikan suatu kebijaksanaan bahwa pemasoknya harus memakai sistem kanban. PT. PASI mengadopsi sistem kanban, tapi disini mengalami permasalahan dengan makin timbulnya permintaan konsumen yang semakin tinggi memerlukan *area stock* yang luas. Produk yang diproses dengan sistim kanban sesuai kapasitas mesin yang ada, maka dalam beberapa hari terjadi *stock* meningkat / meledak. Ini yang menjadi permasalahan dengan area stock yang ada produk tidak *over stock*. Masalah tersebut menjadi suatu kerugian yang harus segera diperbaiki mencari solusi yang tepat, sehingga semua kerugian dapat

segera diatasi. Apabila masalah tersebut tidak bisa diatasi, maka perusahaan tidak bisa berproduksi (bangkrut) mengalami kerugian dibandingkan keuntungan.

JIT ( *Just In Time* ) digunakan untuk memperbaiki sistem perencanaan yang tepat. Salah satu sasaran JIT adalah menghilangkan *over stock* dengan menggunakan sistem kanban ( kartu ) yang beredar / diproduksi. Parameter – parameter yang digunakan untuk itu adalah jumlah permintaan ( *customer request* ), waktu tunggu ( *Lead Time* ), faktor pengaman ( *Safety Stock* ), ukuran lot ( *Lot Size* ) dan jumlah hari kerja dalam satu bulan.

Kesimpulan dari penelitian tugas akhir didapat dari pengolahan data yang terdiri dari parameter – parameter tersebut, dihasilkan jumlah kanban yang beredar disetiap hari produk jenis CAVS. Hasil analisa dapat diketahui Jumlah kanban yang sudah ada menjadi *acuan* untuk diproses menjadi produk. Berdasarkan hal ini, maka dilakukan langkah – perbaikan dengan menghitung / menentukan jumlah kanban sebelum proses produksi berjalan.

Setelah dilakukan perbaikan – perbaikan tersebut, hasil pengolahan data diperoleh data bahwa tidak berakibatkan *over stock*.