

INTISARI

PT FSCM Manufacturing Indonesia merupakan salah satu produsen rantai terbesar di Indonesia. Agar dapat tetap bertahan, PT. FSCM menginginkan untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas produksi, antara lain melalui pengontrolan dan pelancaran produksi yang lebih baik. Pengontrolan dan pelancaran produksi berkaitan erat dengan distribusi aliran material dan informasi yang terlibat di dalam sistem produksi. Ketidakpuasan terhadap performa sistem produksi yang saat ini berlangsung mendorong PT. FSCM untuk melakukan perubahan pada sistem produksinya. Berkaitan dengan hal tersebut, maka dalam penelitian ini akan dirancang sebuah sistem produksi dengan distribusi aliran material dan informasi yang lebih terintegrasi dan berdasarkan konsep *Just In Time* sehingga mampu menghasilkan sistem yang lebih terkontrol.

Langkah pertama adalah membangun kerangka *triggering system* berupa rancangan distribusi aliran material dan informasi. Lalu melakukan evaluasi kondisi *plant* mulai dari evaluasi terhadap *demand* harian, kapasitas *plant*, besar *reject* dan *breakdown* mesin. Selanjutnya berdasarkan hasil evaluasi akan ditentukan besar *minimum stock* dan nilai *re-order point* yang diharapkan dapat mengontrol dan mengantisipasi jika muncul permasalahan di lantai produksi. Langkah terakhir adalah penentuan *lot size Plant 2*, *lot size* transfer komponen, dan desain kanban.

Hasil dari penelitian ini berupa rancangan sistem produksi baru, sebuah perubahan dari *push system* menjadi *pull system* yang disesuaikan dengan kondisi perusahaan.

Kata Kunci: Just In Time, Kanban