

Tujuan utama sistem produksi Toyota adalah laba lewat pengurangan biaya, penghilangan produksi berlebihan, pengendalian jumlah, jaminan mutu, menghargai manusia, *Just-In-Time* (JIT) dan autonomasi. PT Astra Otoparts Tbk. divisi Adiwira Plastik pada proses produksi masih menggunakan sistem *schedule* yang semua bagian tergantung oleh informasi *leader* produksi. Hal ini menjadi kendala dikarenakan operator akan sangat bergantung pada *leader* saat akan produksi untuk proses selanjutnya.

Pada area *seat bottom* PT Astra Otoparts Tbk. divisi Adiwira Plastik akan diterapkan sistem tarik. Dalam sistem tarik permintaan *customer* menarik persediaan di *warehouse* produk jadi, sehingga berdasarkan pengurangan tersebut maka akan mengeluarkan perintah produksi untuk mengisi persediaan yang telah terambil tersebut. Produksi memerlukan *raw material* sehingga dengan adanya produksi akan menarik persediaan *raw material* dan perlu pemesanan ke *supplier* untuk mengisi ulang persediaan yang telah terpakai.

Pada penerapan sistem tarik akan dibantu dengan kartu kanban yaitu kartu informasi yang secara serasi mengendalikan produksi produk yang diperlukan dalam jumlah dan waktu yang diperlukan (prinsip JIT). Jadi *kanban* adalah satu alat untuk mencapai produksi JIT tersebut. Sedangkan untuk memberikan gambaran proses aliran kanban digunakan *Material Information Flow Chart* yaitu diagram yang berisi aliran informasi dan aliran barang sebagai pemetaan suatu proses. Dan digunakan pola produksi *heijunka* untuk meratakan produksi baik dari segi volume maupun bauran (jenis) produk.

Dengan penerapan sistem tarik pada area *seat bottom* PT Astra Otoparts Tbk. divisi Adiwira Plastik dengan bantuan kartu kanban sebagai perintah produksi dan *heijunka* sebagai pola produksi maka di dapat penurunan *lead time* sebesar 59,64%, dan penurunan tingkat persediaan pada AP 25 antara 50% sampai 70%.

Kata kunci : sistem tarik, kanban, *heijunka*, *Material Information Flow Chart*, *lead time*, persediaan.