

## **ABSTRAKSI**

Riska Oktayuanita : 30406623 /

### **MEMPELAJARI PROSES PRODUKSI KOMPONEN NECK FILLER PRODUK RADIATOR Y9J DAN ALIRAN KANBAN RADIATOR TIPE Y9J PADA PT. DENSO INDONESIA**

PI. Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma, 2012.

Kata Kunci : Proses Produksi, Kanban, *Neck Filler*, Radiator Tipe Y9J.

( ix + V-2 + lampiran )

Pelaku dunia industri seringkali menemui permasalahan untuk memenuhi kebutuhan konsumen, dan masalah yang seringkali timbul dalam proses produksi adalah keterlambatan waktu produksi. PT. Denso Indonesia sebagai perusahaan yang bergerak dalam bidang pembuatan suku cadang otomotif, menerapkan sistem *Just In Time* (JIT) untuk menanggulangi permasalahan tersebut, dimana salah satu alat untuk mendukung sistem JIT adalah Kanban. Penelitian Ilmiah ini bertujuan untuk mengamati proses produksi komponen *neck filler* dari produk radiator Y9J, dan mengamati aliran Kanban produk radiator tipe Y9J pada PT. Denso Indonesia. Untuk menjawab tujuan dari Penelitian Ilmiah ini, maka dilakukan kegiatan kerja praktek pada PT. Denso Indonesia yang dilaksanakan pada bulan Agustus 2009. Berdasarkan data yang diperoleh maka penulis akan memberikan pembahasan mengenai aliran bahan dan informasi pemesanan hingga pengiriman produk, serta penerapan Kanban dalam aliran produksi radiator Y9J.

Berdasarkan hasil penelitian, menunjukkan bahwa pada tahap awal pelanggan (PT. ISI) memesan produk radiator Y9J menggunakan *Purchase Order* (P/O). Bagian *marketing* menerima P/O tersebut, lalu melakukan *input shipping plan* berdasarkan P/O dan mengirimkan *shipping plan* ke *Production Control* (P/C). Pihak P/C akan membuat rencana produksi harian dan melakukan *Production Adjustment Meeting* dengan pihak *marketing*, dan pihak *production*. Berdasarkan *shipping plan* dan rencana produksi harian yang telah disetujui, staf P/C membuat dan melakukan *setting* Kanban di Pos Heijunka. Selanjutnya pelanggan akan mengirimkan pesanan tetap, dan pihak *marketing* akan mencetak *Shipping Instruction List* dan *Shipping Item List* (SIL).

Saat produksi akan dilakukan, kedua Kanban *disetting* pada Pos Heijunka. Jika sudah waktunya, Kanban yang berada di Pos Heijunka dipindahkan ke Pos Instruksi Produksi untuk dilakukan proses produksi. Jika bahan baku sudah disiapkan, maka Kanban produksi *disupply* pada tiap lini mesin dan lini perakitan, sedangkan Kanban pengambilan akan digunakan oleh petugas untuk mengambil *part* atau komponen dari proses terdahulu ke proses berikutnya. Setelah produksi selesai, produk radiator Y9J dan Kanban produksi diletakkan bersamaan pada *assy line storage*. Selanjutnya petugas mengambil produk pada *assy line storage* dan meletakkannya di *staging area*, sedangkan Kanban akan dikumpulkan pada Pos Heijunka untuk *disetting* ulang apabila produksi dilakukan kembali. Selanjutnya, pihak-pihak yang bertanggung jawab dalam kegiatan pengiriman meng dan mencetak berbagai informasi untuk kelancaran pengiriman barang sampai ke pelanggan.

Daftar Pustaka (1995-2000)