

ABSTRAKSI

Krisis ekonomi yang mengakibatkan tingginya harga suku cadang kendaraan bermotor seiring dengan melejitnya dolar menyebabkan perusahaan sulit menjual produknya karena daya beli masyarakat yang rendah. Realita tersebut mendorong PT Fuboru Indonesia, perusahaan yang memproduksi suku cadang gasket sepeda motor untuk menghasilkan barang dengan harga yang murah dan tersedia tepat pada waktunya.

Seiring dengan berjalannya waktu, permintaan akan suku cadang semakin meningkat baik dari segi macam maupun kuantitas sehingga perusahaan terkadang tidak dapat memenuhi permintaan konsumen sementara disisi lain terdapat penumpukan hasil produksi di gudang.

Agar mampu menghasilkan produk dengan biaya murah maka perlu diperhatikan perencanaan dan penjadualan produksinya. Pada tugas akhir, ini dirancang suatu sistem perencanaan produksi yang menggunakan sistem kanban.

Sebelum dibuat penjadualan produksi, penting untuk memperkirakan permintaan konsumen terhadap suku cadang gasket sepeda motor di masa yang akan datang. Oleh karena itu peramalan permintaan konsumen dilakukan terlebih dahulu dengan menggunakan metode time series Box-Jenkins.

Pada saat dilakukan penjadualan produksi pada mesin punching diketahui bahwa 2 (dua) buah mesin 6 ton yang digunakan untuk memproduksi gasket BB dan 2 (dua) buah mesin 3 ton yang digunakan untuk memproduksi gasket SC dan MP kapasitasnya hampir penuh sehingga tidak perlu kanban karena proses produksi dapat berlangsung secara kontinyu. Kemudian perencanaan produksi dibuat untuk 6 produk saja yaitu KPL, CT, MD Honda Astrea Prima, KPL dan MD Honda GL Pro serta MD Honda GL Max dengan menggunakan rumus EPQ multiple item.