

# Production Planning and Control

Achmad Zaini, SE  
Musthofa Hadi, SE

[www.markbiz.wordpress.com](http://www.markbiz.wordpress.com)

# PENGERTIAN

- ❖ **PPC**, - adalah kegiatan pabrik yang meliputi perencanaan dan pengendalian segala sesuatu yang berhubungan dengan produksi barang/jasa.

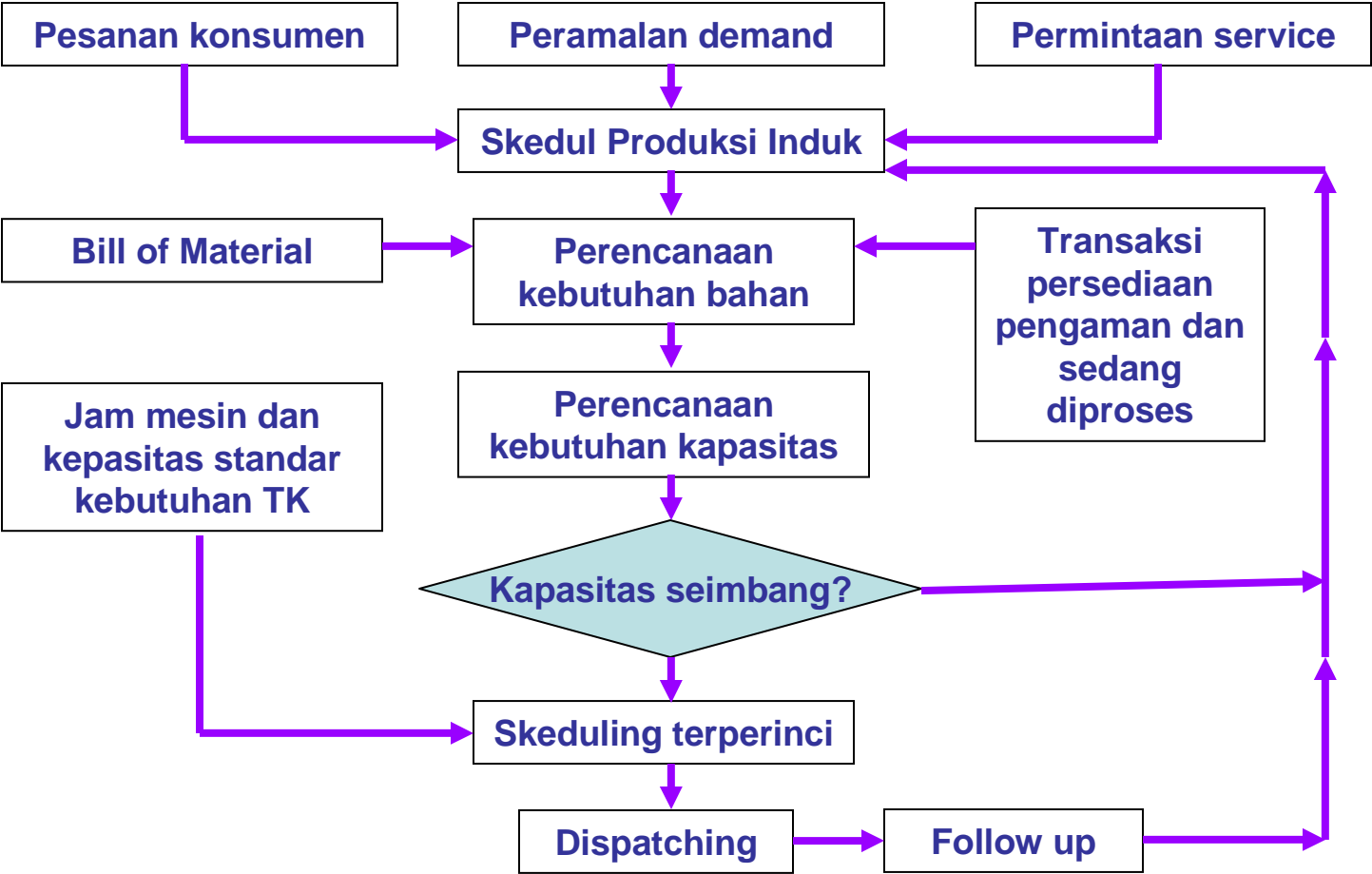
# KEGIATAN PPC (1)

1. Penyusunan JIP (jadwal induk produksi) / skedul induk.
2. Perenc kebutuhan TK
3. Menerima pesanan produk
4. Mengurai pesanan yang diterima
5. Menentukan kebutuhan Bahan Baku
6. Menentukan peralatan produksi
7. Pengelolaan persediaan BB di gudang
8. Menentukan urutan mesin/peralatan
9. Mempersiapkan perintah pengerjaan

## **KEGIATAN PPC (2)**

- 10. Menyusun skedul pelaksanaan produksi**
- 11. Menjamin segala kebutuhan produksi tersedia**
- 12. Menyeimbangkan pesanan-kapasitas**
- 13. Mengeluarkan perintah produksi**
- 14. Mengatur transportasi BDP (Barang dalam Proses)**
- 15. Menerima laporan pekerjaan yang telah selesai**
- 16. Memecahkan masalah penundaan produksi**
- 17. Merevisi perubahan pesanan**
- 18. Mengoperasikan gudang penyimpanan barang jadi**
- 19. Estimasi pesanan yad.**

# PERENCANAAN & PENGAWASAN PRODUKSI



# PENGERTIAN

- ❖ **PERENCANAAN AGREGAT**, - adalah proses perencanaan kuantitas & pengaturan waktu keluaran selama periode waktu tertentu (3 bl s/d 1th), melalui penyesuaian variabel-variabel tingkat produksi karyawan, persediaan dan variabel2 lain yg dpt dikendalikan.

# PEDOMAN PERENC AGREGAT

1. Tentukan kebijaksanaan pabrik dg pertimbangkan variabel terkendali
2. Gunakan hasil peramalan sbg dasar perencanaan
3. Buat rencana-rencana dlm unit-unit kapasitas yg tepat
4. Jaga stabilitas karyawan
5. Lakukan pengawasan yg efektif thd persediaan
6. Pelihara flesibilitas utk menghadapi perubahan
7. Tanggapi permintaan dg suatu cara yg terkendali
8. Evaluasi perenc secara teratur.

# PENGERTIAN

- ❖ **SKEDUL PRODUKSI INDUK**, - adalah skedul produksi yg menyajikan rencana menyeluruh dan lebih detail dengan merinci rencana produksi msg2 produk akhir



# FUNGSI SKEDUL PRODUKSI INDUK

1. Menerjemahkan dan merinci rencana-rencana agregat menjadi produk akhir tertentu (spesifik).
2. Mengevaluasi skedul-skedul alternatif.
3. Merinci dan menentukan kebutuhan material.
4. Merinci dan menentukan kebutuhan kapasitas.
5. Memudahkan proses informasi.
6. Menjaga validitas prioritas.
7. Menggunakan kapasitas secara efektif.

# PROSES SKEDULING INDUK

1. Skeduling dikerjakan atas dasar rencana produksi agregat
2. Menyusun skedul dgn model-model umum
3. Melakukan pembebanan pd fasilitas scr realistis
4. Menyampaikan order atas dasar satuan waktu
5. Memonitor tingkat persediaan scr cermat
6. Melakukan reskeduling sesuai keperluan.

# PENGERTIAN

- ❖ **SKEDUL TERPERINCI**, - adalah skedul produksi yg menyajikan rencana detail, bagaimana, kapan, dan dimana produk-produk harus dibuat.

# MACAM SKEDULING

- ❖ **Forward scheduling**, - disusun berdasar permulaan operasi dan bergerak dari operasi pertama s/d terakhir utk menentukan tgl penyelesaian.
- ❖ **Backward scheduling**, - proses skeduling dimulai dg tgl penyelesaian yg ditentukan dan bekerja ke belakang utk menentukan tgl setiap proses/operasi yg diperlukan.
- ❖ **Order scheduling**, - disusun berdasar kapan setiap pesanan harus dikerjakan dan diselesaikan.
- ❖ **Machine scheduling**, - disusun berdasarkan waktu pengerjaan setiap mesin.

# PENGERTIAN

- ❖ **DISPATCHING**, - adalah pengeluaran perintah pengerjaan (*work order*) secara nyata kepada para karyawan.

# PEDOMAN DISPATCHING

1. **FCFS**, - First Come First Out.
2. **SPT**, - Shortest Processing Time.
3. **LPT**, - Longest Processing Time.
4. **EDD**, - Earliest Due Date.
5. **LS**, - Least stock.
6. **PCO**, - Preferred Customer Order.
7. **RS**, - Random Selection.
8. **HES**, - Highest Expected Profitability.

# PENGERTIAN

- ❖ **FOLLOW UP**, - adalah kegiatan tindak lanjut pengawasan produksi dalam bentuk monitoring/pengecekan scr terus-menerus thd proses pengerjaan order produksi maupun pembelian komponen agar sesuai dg Skedul Produksi Induk.

# JENIS PENGAWASAN PRODUKSI

1. Order Control
2. Flow Control
3. Load Control
4. Block Control



***Thank You***

[www.markbiz.wordpress.com](http://www.markbiz.wordpress.com)