

LEMBAR STATUS DOKUMEN DAN DATA



PT.CHITOSE INTERNASIONAL Tbk.

Jl. Industri III No. 5 Leuwigajah-Cimahi

**Judul : PROSEDUR
 PRODUCTION PLANNING
 CONTROL (P-PPC)**

**No. Dokumen : PPIC.P.8.
Revisi : 3
Tgl.Efektif : 01 Juli 2019**

PENYUSUN

YANG MENYETUJUI

Nama	Jabatan	Tandatangan	Nama	Jabatan	Tandatangan
<i>Ade A.</i>	<i>PPIC Mgr</i>		<i>Aminaka.</i>	<i>Prod. Director</i>	

DOKUMEN YANG BERHUBUNGAN

--	--

DISTRIBUSI SALINAN CINT-INTRANET ISO

<input type="checkbox"/> BOD	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> MR	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> ALL MANAGER	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> ALL PIC DEPT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> CMS/ PPD	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

CAP ASLI / SALINAN DI SINI

CAP TERKENDALI / TIDAK TERKENDALI DI SINI

CAP KADALUARSA DI SINI

Penerima Salinan Terkendali

Garis Bawah Menunjukkan Pemegang Dokumen ini



PROSEDUR Production Planning Control (P-PPC)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of PPIC	1	Director PRD	01 Aug 2004
	PPIC Mgr.	2	Prod. Director	01 Jan 2015
	PPIC Mgr.	3	Director PRD	01 Juli 2019

1. RUANG LINGKUP

Prosedur ini meliputi seluruh kegiatan Pembuatan Rencana Produksi yang berisi:

- 1.1. Pembuatan Rencana Produksi Bulanan
- 1.2. Pembuatan Rencana Produksi Harian
- 1.3. Rapat Penetapan Perintah Kerja Harian (PKH)
- 1.4. Persiapan Material dari Supplier dan Subkontraktor untuk PKH 100%

2. TUJUAN

Agar Pencapaian produksi sesuai dengan rencana disepakati dengan bagian penjualan

- 1.1. Kuantitas dan kualitas sesuai permintaan Sales
- 1.2. Komunikasi antar sub Bagian Produksi, Material Requirement Planning (MRP), PPC dan Subkontraktor kontroler dapat terjalin untuk meminimalisasi masalah pelaksanaan produksi.

3. DEFINISI

- 3.1. Rencana Produksi Bulanan (RPB) Asembling
Rencana Produksi barang jadi yang dibreakdown harian, type produk dan jumlah yang akan diproduksi
- 3.2. Perintah Kerja Harian (PKH)
Perintah Kerja Harian, turunan dari RPB yang dibuat oleh untuk perintah kepada kepala seksi assembling untuk memproduksi barang jadi
- 3.3. Perintah Kerja harian (PKH) H+1 / H+2
PKH untuk 1 hari ke depan dan 2 hari ke depan
- 3.4. Informasi Ketersediaan Stock/Stock Kritis
Adalah catatan yang berisi tentang keluar masuknya barang dari gudang WIP.

4. KETENTUAN UMUM

- 4.1. RPB harus berdasarkan APS yang telah disepakati dalam rapat
- 4.2. Pelaksanaan RPB dibuat Maksimal M-2 (2 hari sebelum akhir bulan)
- 4.3. RPB didistribusikan kepada Produksi dan sales
- 4.4. Setiap Hari dibuat perintah kerja harian (PKH) produksi dalam rapat yang dipimpin oleh PPC
- 4.5. Hasil pencapaian Produksi terhadap PKH harus dilaporkan maksimal H-1
- 4.6. Secara rutin PPIC harus melaporkan hasil produksi dan analisa kepada manajemen maksimal 1 bulan sekali.
- 4.7. Jadwal RPB, bisa berbeda dengan PKH disesuaikan dengan kondisi material dan bahan tetapi tetap hari dikordinasikan dengan bagian sales. Atau tidak mengganggu jadwal kirim barang jadi.
- 4.8. Revisi RPB (dikarenakan ada pengurangan atau penambahan order) dilakukan dalam meeting Rakev yang dilaksanakan 2 minggu sekali atau berdasarkan permintaan dari Sales.
- 4.9. ROP tambahan yang masuk minggu 1 dan 2, bila menambah APS dan melebihi kapasitas produksi atau secara kesiapan material tidak dapat disediakan pada minggu ke 1 atau ke 2 maka akan dijadwalkan ke Bulan berikutnya.

5. TANGGUNG JAWAB

- 5.1. Asisten Mgr of PPIC bertanggung jawab dalam pembuatan RPB dan PKH seksi Asembling



PROSEDUR Production Planning Control (P-PPC)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of PPIC	1	Director PRD	01 Aug 2004
	PPIC Mgr.	2	Prod. Director	01 Jan 2015
	PPIC Mgr.	3	Director PRD	01 Juli 2019

5.2. Chief Officer/Officer Finishing dan Kontruksi bertanggung jawab dalam mengatur hasil produksi kontruksi dan Finishing dengan membuat RPB kontruksi dan Finishing

6. PROSES

6.1. Pembuatan RPB Bulanan Asembling oleh PPIC, setiap akhir bulan sesuai ketentuan.

6.2. RPB bulanan kemudian didistribusikan kepada :

6.2.1. Produksi

6.2.2. Kepada MRrP dan Subkontraktor control

6.2.3. Kepada Sales sebagai jawaban perkiraan dari RPPJ

6.3. RPB bulanan kemudian dibahas ulang setiap hari dalam meeting penentuan PKH yang ditentukan hal-hal sbb:

6.3.1. Jumlah, item produk jadi yang diproduksi untuk hari Besok (H-1)

6.3.2. Jumlah, item produk jadi yang diproduksi untuk hari Lusa (H+2)

6.3.3. Bagian MRP mengutarakan kesiapan material

6.3.4. Bagian Subkontraktor menginformasikan kesiapan supply komponen dari subkontraktor

6.3.5. PKH diprint dan diserahkan kepada Bagian produksi H-1 maksimal jam 13.00

6.3.6. Pada Esok harinya Produksi dilaporkan dan dicatat hasilnya (H+1)

6.3.7. Secara rutin hasil produksi dilaporkan dalam dashboard yang bisa diakses oleh BOD untuk bahan analisa

6.4. Persiapan Material Bahan baku dan Material Subkontraktor untuk PKH

6.4.1. Setelah PKH ditentukan, untuk H+1, maka Bagian MRP dan Bagian Subkontraktor mengadakan rapat persiapan PKH setiap jam 13.00

6.4.2. PKH untuk besok hari dicek ulang dan didata kesiapan materialnya, dengan tujuan untuk memastikan material untuk PKH besok Siap.

6.4.3. Khusus untuk yang di Baros, harus dipastikan material sudah tersedia di Lokasi Baros sebelum tanggal H+1

6.4.4. Untuk material yang sampai dengan H-1nya belum tersedia harus dipastikan untuk ditukar PKHnya ke H+2 dengan lsg berdiskusi dengan Bagian PPC

6.4.5. Setelah dipastikan material tersedian untuk H+1, maka di bahas kesiapan material untu hari berikutnya (H+2)

7. KETENTUAN KHUSUS

Peyimpangan PKH terhadap RPB bulanan dibolehkan dengan pertimbangan kondisi material, mesin, atau pun hal yang lainnya yang dapat menunjang hasil quantities dengan syarat masih terdapat pada Daftar RPB dan dikomunikasikan dengan Bagian Sales.

8. RECORD

8.1. Rencana Produksi Bulanan (RPB)

8.2. Perintah Kerja Harian (PKH) Asembling.

8.3. Dashboard PPIC

9. LAMPIRAN



PROSEDUR Production Planning Control (P-PPC)	Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
	CO of PPIC	1	Director PRD	01 Aug 2004
	PPIC Mgr.	2	Prod. Director	01 Jan 2015
	PPIC Mgr.	3	Director PRD	01 Juli 2019

10. REFERENSI

- 10.1. Manual Sistem Manajemen Terintegrasi PT. CINT.
- 10.2. ISO-9001:2015 elemen 8.5. Pengendalian produksi dan penyediaan layanan (*Control of production and service provision*)
- 10.3. Permenkes No. 20 tahun 2017 : Cara Pembuatan Alat Kesehatan dan Perbekalan kesehatan Rumah Tangga yang baik