

ABSTRAK

Perusahaan casting adalah perusahaan manufaktur yang beroperasi pada bidang pembuatan brake shoe. Sekarang ini, penetapan perencanaan produksi diciptakan berdasar keputusan departemen PPIC dengan mengamati masa lalu dan pola serta melaksanakan peramalan kuantitatif selaras dengan pola data. Perencanaan produksi dalam perusahaan ini kurang akurat mengetahui ada sistem perencanaan produksi yang kurang mempertimbangkan kapasitas produksi. Maka dari itu rencana produksi harus benar-benar matang terkait dengan kapasitas produksi dalam memenuhi jumlah pesanan (*Purchasing Order*), hal ini di karenakan perusahaan casting menganut sistem *make to stock* untuk part *bracket K1AA*. Metode perencanaan produksi yang digunakan pada penelitian ini menggunakan metode *Master Production Schedule*, *Bill Of Material* dan *Material Requirements Planning* Adapun kesimpulan dalam tugas akhir ini adalah rencana produksi di perusahaan casting tidak sesuai dengan perencanaan yang dibuat karena pengamatan yang dilakukan pada part *bracket K1AA* saat produk dibuat tidak memenuhi kebutuhan dari rencana produksi. Setelah dilakukan perhitungan dengan menggunakan MPS maka didapatkan rencana produksi sebagai berikut, untuk proses casting dengan rencana produksi 51.500pcs, untuk proses finishing dengan rencana produksi 49.800pcs, untuk proses machining dengan rencana produksi 49.500pcs, untuk proses painting dengan rencana produksi 42.550pcs.

Kata Kunci: *Bill Of Material (BOM)*, *Master production schedule (MPS)*, *Material Requirements Planning (MRP)*, Perencanaan produksi.

KARAWANG

ABSTRACT

A casting company is a manufacturing company that operates in the manufacture of brake shoes. Currently, the determinations of production planning are made based on the decision of the PPIC department by observing the past, the pattern, and carrying out quantitative forecasts following the data pattern. Production planning in this company is inaccurate in understanding a production planning system that does not consider production capacity. Therefore, the production plan must be mature regarding the production capacity in fulfilling the number of orders (Purchasing Order). Because the casting company adheres to make the stock system for bracket K1AA parts. The production planning method used in this study was the Master Production Schedule, Bill of Materials and Material Requirements Planning methods. The conclusion in this final project was that the production plan at the casting company was not following the plans made because of observations made on the K1AA part bracket when the product was made. did not meet the requirements of the production plan. After calculating using MPS, the following production plan was obtained, for the casting process with a production plan of 51,500pcs, for the finishing process with a production plan of 49,800pcs, for the machining process with a production plan of 49,500pcs, for the painting process with a production plan of 42,550pcs.

Keywords: Bill Of Material (BOM), Master production schedule (MPS), Material Requirements Planning (MRP), Production planning.