

INTISARI

Perencanaan produksi merupakan unsur yang sangat penting untuk menunjang keberhasilan dalam memenuhi tujuan perusahaan. Berbagai keterbatasan yang ada akan memaksa pihak manajemen untuk tetap dapat memenuhi tujuan perusahaan dengan cara yang paling efisien. Untuk melaksanakan produksi secara efisien dibutuhkan adanya kegiatan penentuan jumlah produksi yang tepat. Dengan produksi yang efisien dapat ditentukan suatu jadwal kegiatan produksi yang secara langsung maupun tidak langsung akan meningkatkan keuntungan atau menekan biaya produksi perusahaan.

Tugas akhir ini mengangkat masalah peningkatan efisiensi produksi yang dilakukan pada sebuah perusahaan yang bergerak di bidang tekstil PT PRIMISSIMA melalui usaha penjadwalan produksi dengan tujuan meminimumkan tingkat inventori dan waktu tunggu langganan yang akhirnya dapat menurunkan biaya operasi keseluruhan dan meningkatkan kepuasan pelanggan sebagai usaha meningkatkan daya saing dalam era pasar bebas ini. Usaha tersebut dilakukan dengan mengidentifikasi permintaan konsumen selama 10 tahun terakhir kemudian disusun perencanaan produksi selama 1 tahun ke depan dengan menganalisa setiap pesanan konsumen yang datang sesuai dengan kapasitas produksi yang dimiliki.

Metodologi penjadwalan yang digunakan berupa *Master Production Scheduling* (MPS) yaitu dengan menggabungkan data *on hand inventori*, perencanaan penjualan, order aktual, dan *safety stock* yang dimiliki perusahaan, maka dapat disusun perencanaan produksi yang dapat disesuaikan dengan order aktual konsumen sehingga konsumen dapat mengetahui dengan pasti kapan produk pesannya dapat dikirim, dan dapat menurunkan inventori ketika pesanan melebihi perencanaan.

Dari pengolahan data yang dilakukan, didapatkan jumlah produksi yang dilakukan dengan penyusunan aktivitas *Master Production Scheduling* (MPS) menghasilkan total produksi kain grey PS 217 sebanyak 1.351.108,66 m, PS 219 sebanyak 2.851.344,50 m, dan PS 227 sebanyak 2.849.715,90 m dalam 1 tahun. Setelah dilakukan perbandingan antara tingkat inventori dan waktu tunggu langganan rata-rata per bulan yang dilakukan melalui kebijakan dari perusahaan dengan perhitungan melalui metode MPS dapat menurunkan tingkat inventori rata-rata untuk PS 217 sebanyak 7.740,43 m, PS 219 sebanyak 140.039,21 m, dan PS 227 sebanyak 68.404,74 m. Sedangkan waktu tunggu langganan dapat disingkat untuk PS 217 selama 22,33 hari, PS 219 selama 14,5 hari, dan PS 227 selama 18,92 hari.

Kata Kunci : Penjadwalan, *Master Production Scheduling* (MPS)