
 indofarma	PROTAP <i>Running MPS dan Penyusunan</i> Rencana Produksi	No : PRP002
		Revisi : 05
		Berlaku : 09 AUG 2023
		Paraf : 

1 Tujuan

Protap ini disusun sebagai panduan dalam penyusunan rencana produksi bulanan.

2 Cakupan

Protap ini berlaku untuk penyusunan rencana produksi bulanan terhadap seluruh produk yang akan diproduksi di fasilitas Indofarma.

3 Penanggung Jawab



Penanggung jawab pelaksanaan protap ini adalah Manajer PPC dan GM SCM.

4 Definisi

- 4.1 KRPB : Konsep Rencana Produksi Bulanan
- 4.2 PRPB : Perubahan Rencana Produksi Bulanan
- 4.3 *Demand* : Rencana Penjualan dari marketing
- 4.4 RPB : Rencana Produksi Bulanan
- 4.5 *Work Centre* : Kelompok mesin yang digabung sesuai kesamaan fungsi menjadi 1 kapasitas
- 4.6 *Planned Order* : Jumlah order yang terbentuk berdasarkan *bets size* hasil *running* MPS
- 4.7 *Process Order* : Hasil *convert* Planned Order untuk dilakukan eksekusi berdasarkan Kecukupan bahan dan kapasitas
- 4.8 WIP : Persediaan yang masih dalam proses produksi dalam bentuk *Process Order* atau stok produk ruah
- 4.9 *Safety stock* : Sejumlah tertentu produk dalam satuan jual yang di siapkan untuk Mengantisipasi naiknya permintaan dan leadtime produksi dengan Ketentuan bahwa *safety stock* produk disiapkan untuk mengantisipasi minimal 1 bulan penjualan atau sesuai kebijakan lain yang ditetapkan dalam rapat terkait rantai suplai

5 Prosedur

- 5.1 *Download demand* versi marketing melalui sistem SAP di menu **PP Demand Management** dengan T Code MD79
 - 5.1.1 Masukkan kode Plant : 1001
 - 5.1.2 *Running MPS* dilakukan 2 kali setiap bulan yaitu awal bulan setelah *closing sales* Bidang SCM dan pada pertengahan bulan sebelum tanggal 20 tiap bulannya
 - 5.1.3 *Demand* yang di input SAP dibagi 2 yaitu *demand In* aktif dan *demand* Aktif.
 - 5.1.4 Masukkan *Demand Version* (R1 untuk *Demand* Reguler In aktif, T1 untuk *Demand* Tender e-Catalog In aktif, K1 untuk *Demand* e-Catalog Rumah Sakit In aktif, RC untuk *demand* Reguler Aktif, TC untuk *demand* Tender Aktif, KC untuk *demand* e-Catalog Rumah Sakit Aktif). *Demand* Inaktif adalah *demand* yang berasal dari bidang Marketing, sedangkan *demand* aktif adalah *demand* dari bidang marketing yang sudah dilakukan analisa oleh bidang SCM sesuai poin 5.2.
 - 5.1.5 Masukkan *Requirement date* dengan memilih tipe M
 - 5.1.6 Masukkan **Requirement date** isi dengan format MM.YYYY (01.2019 untuk *demand* bulan Januari tahun 2019) untuk periode awal penarikan data *demand* dan **Requirement date to** sebagai batas akhir periode penarikan data *demand*
 - 5.1.7 Klik **Execute**

 indofarma	PROTAP <i>Running MPS dan Penyusunan Rencana Produksi</i>	No : PRP002
		Revisi : 05
		Berlaku : 09 AUG 2023
		Paraf : 

5.1.8 Simpan data *demand* tersebut untuk dilakukan analisa

PP Demand Management / XXL List Viewer

Execute

Material Requirements Plan

Selection parameters

Requirements type

Plant Version

Period of examination

Requirements date Requirements date to

Masukkan kode plant

Masukkan Demand Version

Masukkan Tipe Periode : M

Masukkan Interval Periode

5.2 Lakukan analisa demand versi marketing dari beberapa aspek :




- 5.2.1 Masa berlaku PIE Produk
- 5.2.2 Ketersediaan Bahan
- 5.2.3 Kapasitas Produksi
- 5.2.4 Leadtime Produksi
- 5.2.5 Safety stock, jika ada perubahan demand dilakukan penyesuaian berdasarkan demand terbaru

5.3 Koreksi demand sesuai poin 5.2 kemudian lakukan konfirmasi ke bidang Marketing terkait kesanggupan suplai kepada seksi pelayanan distribusi melalui *meeting* bidang SCM dan Marketing.

5.4 Jika disepakati, upload demand ke SAP dengan versi SC (RC, KC, TC) dengan cara :

- 5.4.1 Masukkan data demand ke *Template Upload*
- 5.4.2 Buka menu *Legacy System Migration Work bench* dengan T Code LSMW
- 5.4.3 Masukkan beberapa isian di menu:
 - 5.4.3.1 Isi Project : PP
 - 5.4.3.2 Isi Subproject : Master Data
 - 5.4.3.3 Isi Object : Create PIR

Legacy System Migration Workbench

   All Objects My Objects All Project Objects Project Documentation



Project Selection

Project Production Planning

Subproject Production Planning master data

Object CREATE PIR

5.4.4 Kemudian **Execute** 



 indofarma	PROTAP <i>Running MPS dan Penyusunan</i> Rencana Produksi	No : PRP002
		Revisi : 05
		Berlaku : 09 AUG 2023
		Paraf : 

- 5.5 Pilih **Specify File** kemudian **Execute**
- 5.6 Pilih **Assign Files** kemudian **Execute**
- 5.7 Pilih **Read Data** kemudian **Execute**
- 5.8 Pilih **Display Read Data** kemudian **Execute**
- 5.9 Pilih **Convert Data** kemudian **Execute**
- 5.10 Pilih **Display Converted Data** kemudian **Execute**
- 5.11 Pilih **Create Batch Input Session** kemudian **Execute**
- 5.12 Pilih **Run Batch Input Session** kemudian **Execute**

LSM Workbench: PP, MASTER DATA, CREATE PIR: CREATE PIR

User Menu Numbering Off Double Click=Display Object Overview Action Log

Process Step	Last Action (Date, Time, User)
Define Object Attributes	
Define Source Structures	
Define Source Fields	
Define Structure Relations	
Define Field Mapping and Conversion Rules	
Define Fixed Values, Translations, User-Defined Routines	
Specify Files	03.10.2018, 20:09:10 h, IF_BSCH_A01
Assign Files	03.10.2018, 20:09:18 h, IF_BSCH_A01
Read Data	03.10.2018, 20:09:26 h, IF_BSCH_A01
Display Read Data	03.10.2018, 20:09:31 h, IF_BSCH_A01
Convert Data	03.10.2018, 20:09:38 h, IF_BSCH_A01
Display Converted Data	03.10.2018, 20:09:43 h, IF_BSCH_A01
Create Batch Input Session	03.10.2018, 20:09:56 h, IF_BSCH_A01
Run Batch Input Session	07.08.2018, 18:27:08 h, IF_BSCH_A01

- 5.13 Kemudian tunggu sampai *process Upload* selesai
- 5.14 Lakukan pengecekan Demand yang sudah diupload dengan masukke menu *PP Demand Management / XXL List Viewer* menggunakan T Code MD79 seperti pada poin 5.1
- 5.15 Lakukan running MPS dengancara :
 - 5.15.1 Buka menu MPS dengan T Code MD85
 - 5.15.2 Klik  **Start immediately** untuk langsung *running* MPS
 - 5.15.3 Klik  **Schedule** untuk mengatur waktu *running* MPS secara otomatis dari jadwal yang ditetapkan

MPS - total plng run: Variants



Start immediately
 Schedule
 Variant
 Variant
 Display Scheduling

Variants for Program RMMPS000

Variant Name	Short text
MPS_1001	MPS Plant Cikarang Barat

Start Immediately untuk langsung *Running*

Schedule untuk mengatur waktu *running* MPS

	PROTAP <i>Running MPS dan Penyusunan</i> Rencana Produksi	No : PRP002
		Revisi : 05
		Berlaku : 09 AUG 2023
		Paraf : 

5.16 Ambil *Report* hasil *Running MPS* pada menu *MPS Report* menggunakan T Code **ZPP006** dengan cara:

- 5.16.1 Masukkan kode plant: 1001
- 5.16.2 Masukkan *material Type*: JPZ1 (ProdukJadilIndofarma)
- 5.16.3 Masukkan *Strategy Group*: 10 (Make to stock production)
- 5.16.4 Masukkan periode penarikan data

MPS Report

Selection Criteria

Plant	1001	to	KodePlant : 1001
Material Number		to	
Material Type	JPZ1	to	Material Type
MRP Controller		to	
Production Scheduler		to	
Strategy Group	10 Q	to	Strategy Group

Period

Period	10.2018	to	10.2018
--------	---------	----	---------

Report Type

Detail

Periode awal penarikan data Periode akhir penarikan data

5.17 Analisa MPS report terhadap

- 5.17.1 *Demand* versi SC sesuai kategori (Reguler, Tender e-catalog atau Reguler e-catalog)
- 5.17.2 *Stock on hand* produk jadi (LPJ)
- 5.17.3 Stock WIP
- 5.17.4 *Process Order* yang sudah terbentuk
- 5.17.5 *Planned Order* yang terbentuk



5.18 Ambil data Analisa kapasitas dari sistem ke menu **Capacity Planning** dengan T Code CM01, kemudian buat tampilan dalam format yang diinginkan

- 5.18.1 Format kapasitas bulanan, mingguan atau harian
- 5.18.2 Jenis kapasitas yang dipilih, *normal capacity* atau *maximum capacity*
- 5.18.3 Hasil kalkulasi kapasitas sistem digunakan sebagai pertimbangan dalam menyusun RPB

Capacity Planning: Selection

Standard overview Detailed cap. list Variable overview

Work Center	[]	Operator	Work centre untuk menentukan kapasitas mesin yang dipilih, jika dikosongkan semua kapasitas mesin dapat diambil
Capacity Planner Group			
Plant	1001		Kode Plant : 1001

 indofarma	PROTAP <i>Running MPS dan Penyusunan Rencana Produksi</i>	No : PRP002
		Revisi : 05
		Berlaku : 09 AUG 2023
		Paraf : 

Capacity Planning: Standard Overview

Cap. details/period

Work center LDS001 Lodige Plant 1001
 Capacity cat.: 008 Processing unit

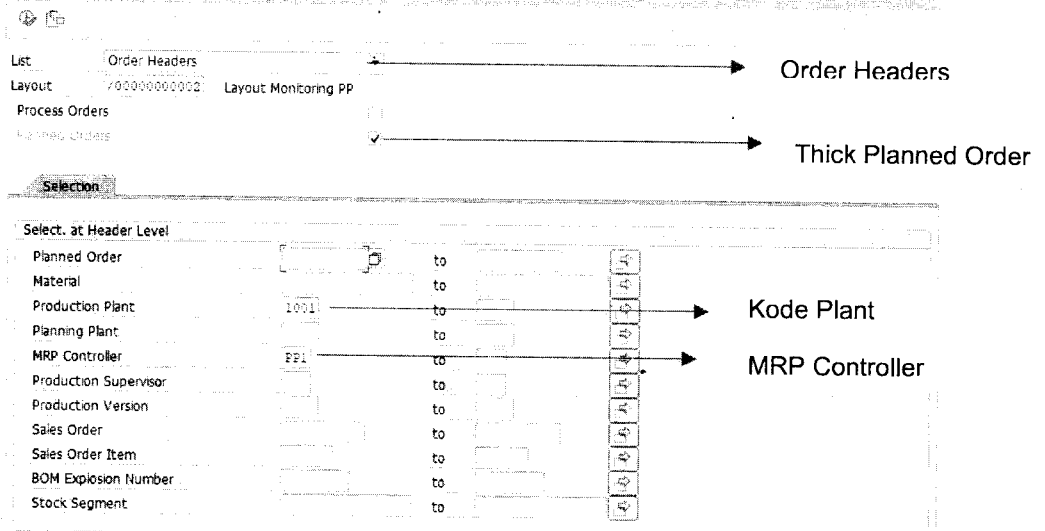
Month	Requirements	AvailCap.	CapLoad	RemAvailCap	Unit
10.2018	503,15	307,00	166 %	196,85	H
11.2018	0,00	404,00	0 %	404,00	H
12.2018	0,00	384,00	0 %	384,00	H
Total >>>	503,15	1.095,00	46 %	591,85	H

Tandamerahberartikapasitasoverload

5.19 Buat Rencana Produksi Bulanan berdasarkan *Planned Order* yang terbentuk ke menu **Process Order Information System** menggunakan T Code COOISPI dengancara :



- 5.19.1 Klik *Planned Order*
- 5.19.2 Pilih List Order Headers
- 5.19.3 Masukkan kode Plant : 1001
- 5.19.4 Masukkan MRP Controller
 - 5.19.4.1 PP1 untuk RPB Pengemasan Solid Non Betalaktam
 - 5.19.4.2 PP2 untuk RPB Pengolahan Solid Non Betalaktam
 - 5.19.4.3 PP3 untuk RPB Pengemasan Non Solid Non Betalaktam
 - 5.19.4.4 PP4 untuk RPB Pengolahan Non Solid Non betalaktam

Process Order Information System



5.20 Ambil data tersebutke Format Excel

5.21 MasukkankedalamFormulir KRPBdan Draft RencanaSuplaiMingguan

 indofarma	PROTAP <i>Running MPS dan Penyusunan</i> Rencana Produksi	No : PRP002
		Revisi : 05
		Berlaku : 09 AUG 2023
		Paraf : 

- 5.22 Serahkan KRPB dan Draft Rencana Suplai Mingguan yang sudah diparaf Asman Rendal Produksi kepada Manajer SCM untuk disetujui dan ditandatangani.
- 5.23 Serahkan KRPB dan Draft Rencana Suplai Mingguan kepada Manajer Produksi terkait untuk dikoreksi dan ditandatangani serta didistribusikan ke Bidang terkait untuk informasi.
- Catatan : Apabila hasil koreksi dari Manajer Produksi karena kapasitas produksi yang tidak mencukupi, maka KRPB diperbaiki berdasarkan prioritas produk dan dilakukan perubahan demand version aktif dengan berkoordinasi dengan Asman Distribution Planning & Services untuk kemudian dilakukan Run MPS sebelum tanggal 1 setiap bulannya.**
- 5.24 Buat RPB dan Rencana Suplai Mingguan berdasarkan KRPB dan Draft Rencana Suplai Mingguan yang telah dikoreksi dan ditandatangani oleh Manajer Produksi.
- 5.25 Serahkan RPB dan Rencana Suplai Mingguan yang sudah diparaf Asman Rendal Produksi kepada Manajer SCM untuk disetujui dan ditandatangani kemudian diserahkan kepada Manajer Produksi terkait untuk ditandatangani dan selanjutnya kepada Direktur untuk disetujui.
- 5.26 Distribusikan RPB dan Rencana Suplai Mingguan yang sudah ditandatangani Direktur ke Bidang Produksi dan Bidang terkait.
- 5.27 Buat PRPB apabila selama bulan berjalan terjadi kesepakatan dengan Bidang Produksi untuk dilakukan perubahan terhadap RPB dengan ketentuan:
- 5.27.1 Penambahan item produk yang akan diproduksi, atau
- 5.27.2 Perubahan order, atau
- 5.27.3 Pengantian item produk RPB.
- 5.27.4 Mengkomunikasikan perubahan rencana produksi ke Seksi Distribution Planning and Services untuk selanjutnya di informasikan ke Bidang Marketing

6 Lampiran



- 6.1 Formulir Rencana Produksi Bulanan
- 6.2 Formulir Perubahan Rencana Produksi Bulanan
- 6.3 Formulir Rencana Suplai Mingguan

7 Pustaka

- 7.1 -

8 Catatan Perubahan

Revisi	Berlaku	Perubahan
04	04 FEB 2019	<ol style="list-style-type: none"> Perubahan format kepala dokumen menyesuaikan logo baru Indofarma Penambahan cara download <i>demand</i> melalui Sistem SAP, Analisa Demand, serta <i>Running MPS</i> dengan sistem ERP SAP. Penambahan cara Analisa MPS Report dengan sistem ERP SAP Perubahan cara penyusunan rencana produksi bulanan berdasarkan Planned Order
05	09 AUG 2023	Perubahan Nomenklatur Struktur Divisi SCM mengikuti SK Direksi No 0225/DIR/SK/VI/2023

	PROTAP <i>Running MPS dan Penyusunan Rencana Produksi</i>	No : PRP002
		Revisi : 05
		Berlaku : 09 AUG 2023
		Paraf : 

9 Tinjauan Ulang

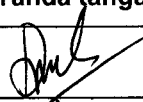



Protap ini akan ditinjau ulang setiap 2 tahun atau kurang jika perlu oleh GM Supply Chain Management dan GM Quality Assurance.

10 Distribusi

Secara umum salinan protap ini didistribusikan ke :

10.1 Divisi SCM

11 Pengesahan

Keterangan	Jabatan	Kode Divisi	Tanda tangan	Tanggal
Disusun oleh	Asman Production Planning & Controlling	SCM		09 Agu 2023
Diperiksa oleh	Manager Production Planning & Controlling	SCM		09 Agu 2023
Disetujui oleh	GM Supply Chain Management	SCM		09 Agu 2023
	GM Quality Assurance	QUA		09 Agu 2023

12 Tinjauan

No.	Peninjau	Tgl. Tinjauan	Tanda tangan	Rekomendasi
1	GM Supply Chain Management			
	GM Quality Assurance			
2	GM Supply Chain Management			
	GM Quality Assurance			