



RISK DETERMINATION & PLANNING TO ACTION

Document No: MR.P.6. Pengendalian Resiko & peluang

Department Name: PRD

Version/ Revision

Issue Date

Pages

(Process: Pemenuhan permintaan Marketing)

N

23 Januari 2018

Prepared by	PRD Staff	Sign & Date	M. Arifin & 24 Jan 2023	Approved by	PRD Mgr	Sign & Date	Dadan R & 24 Januari 2023
-------------	-----------	-------------	-------------------------	-------------	---------	-------------	---------------------------

PROSES	PIC	HASIL YANG DIHARAPKAN	RESIKO (Risk)	Prob	Dampak	Status Resiko	ANALISIS	TINDAKAN PERBAIKAN	SASARAN MUTU	REALISASI JUL - DES 2022
Pembuatan PKH (perintah Kerja harian)	Officer PRD Keatas	Realisasi 100% dari PKH yang ditetapkan	PKH tidak dapat terealisasi 100%	4	2	8	Mesin rusak, SDM tidak hadir Stok material/ komponen tidak tersedia	Punya buffer stok Melakukan rotasi SDM dari bagian lain yang kesibukan pekerjaan kurang Pekerjaan (target) Dialihkan ke sie. Lain yang diperhitungkan mampu untuk memenuhi target PKH	Minimal realisasi PKH 90%	93%
			Terjadi perubahan item produk atau warna sehingga realisasi tidak sesuai PKH	3	1	3	Permintaan Marketing, Pengalihan karena stok tidak tersedia	Pengalihan atau substitusi produk agar akumulasi hasil secara keseluruhan tidak kurang Menjadwalkan ulang produk yang tidak tercapai sesuai PKH		
Instruksi Penempatan tenaga kerja harian	Officer PRD Keatas	Tingkat kehadiran tenaga kerja 100%	Kekurangan tenaga kerja mengakibatkan kesulitan dalam pengaturan posisi kerja sesuai dengan target	2	3	6	Ketidakhadiran SDM disebabkan antara lain, cuti, sakit dan izin	Pengaturanr izin tidak masuk dan cuti oleh atasan berwenang sehingga ketidakhadiran di bagian tersebut bisa dikendalikan Sangsi yang lebih tegas terhadap karyawan yang tingkat kehadirannya rendah	Minimal pencapaian absensi 95%	96%
Pengontrolan kualitas hasil proses	Officer PRD Keatas	Tidak ditemukan kegagalan	Ditemukan kegagalan akibat proses di seksi-seksi produksi	1	3	3	Urutan proses ada yang terlewat (tidak sesuai SOP) Hasil pekerjaan tidak di kontrol oleh operator Kesalahan dalam setting mesin	Atasan melakukan sosialisasi ulang penggunaan SOP Teguran kepada operator yang melakukan kesalahan Setting mesin harus dilakukan trial sebelum dinyatakan OK. Melakukan training tentang Kualitas	Maksimal kegagalan 0,5%	0,30%
Monitoring disiplin kerja karyawan	Officer PRD Keatas	Produktifitas karyawan 100% kapasitas tersedia	Karyawan sering meninggalkan tempat kerja untuk keperluan pribadi Karyawan selesai kerja sebelum waktunya	3	3	9	Lemahnya pengawasan dan kontrol dari atasan. Mudahnya pemberian ijin untuk meninggalkan tempat	Memperketat pelaksanaan aturan dengan memperkuat fungsi atasan Kerjasama dengan HC untuk pemantauan karyawan yang meninggalkan area kerja Membuat breaking time serentak	Produktifitas Minimal 95% kapasitas terpasang	96%

CATATAN :

KERANGKA PENGUKURAN PROBABILITAS (KEMUNGKINAN TERJADI)

Rating	Kriteria
1	Sangat tidak mungkin/hampir mustahil
2	Kecil kemungkinan, tapi tidak mustahil
3	Kemungkinan terjadi
4	Kemungkinan sering terjadi
5	Hampir pasti terjadi

KERANGKA PENGUKURAN SEVERITY (DAMPAK)

Rating	Kriteria
1	Tidak berpengaruh terhadap hasil
2	Berpengaruh terhadap hasil namun masih dapat diterima
3	Hasil tidak sesuai dan dapat diperbaiki
4	Kemungkinan berakibat Fatal/merugikan
5	Sangat Fatal/sangat merugikan

TEMPLATE MATRIKS / PETA RESIKO

MATRIKS ANALISIS RESIKO 5X5		Severity (Dampak)				
Deskripsi	Probability	1	2	3	4	5
		Tidak signifikan	Rendah	Medium	Tinggi	Katas-tropik
Hampir pasti	5					
Kemungkinan besar	4					
Mungkin	3					
Kemungkinan kecil	2					
Sangat tidak mungkin/hampir mustahil	1					

RATING STATUS

Deskripsi	Level	Level dari status
Katastropik/Bencana	5	≥15
Tinggi	4	10 - 14
Moderat	3	5 - 9
Rendah	2	3 - 4
Tidak signifikan	1	< 3