

Chitose Innovation by your inspiration		RISK DETERMINATION & OPPORTUNITY MANAGEMENT					Document No: MR.P.6.Pengendalian Resiko & Peluang					
		Department Name: SCM					Version/ Revision		Issue Date		Pages	
		Proses : Peningkatan Kepuasan (CS Level) Pelanggan					N		23 Januari 2018		3	
Prepared by	Mgr. PPIC	Sign & Date	Anita Nita & 12 Feb 2023	Approved by	Dir. Produksi	Sign & Date	Ade Arifin & 12 Februari 2023					
PROSES	PIC	HASIL YANG DIHARAPKAN	RESIKO (Risk)	Prob	Dampak	Status Resiko	ANALISIS	Peluang	SASARAN MUTU	Realisasi Jan-Jun 2022	Realisasi Jul-Des 2022	
PERENCANAAN MA8:A10ATERIAL, KEDATANGAN, DAN AKURASI STOK SIAP PRODUKSI	PPIC Team	TERCAPAINYA CS LEVEL PADA 100% DAN 95% UNTUK PRODUK FOLDING DAN MULTI	Terjadinya over/under supply inventory, dan schedul pelaksanaan kerja yang terganggu	3	3	9	Kesulitan untuk secara stabil mempertahankan tingkat CS, disebabkan oleh miss schedul, baik dari sisi pengadaan via supplier maupun vendor/subkontraktor	Terdapat peluang yang besar untuk lebih meningkatkan performa kerja team dengan mendayagunakan sistem informasi yang telah ada, dan terus melakukan inovasi pada tatanan operasional dan stategis di setiap unit kerja yang ada di dept. PPIC	TERCAPAINYA CS LEVEL PADA 100% DAN 100% UNTUK PRODUK FOLDING DAN MULTI, DAN PENINGKATAN SCM VISIBILITY	FOLDING 113% , MULTY 91%	FOLDING 106% , MULTY 81%	
			Ketidakhadiran karyawan yg sulit diprediksi akan mengganggu kelancaran produksi	3	4	12	Kesulitan dalam mempertahankan hasil yang disebabkan karena kurangnya SDM	Terdapat peluang untuk meningkatkan skill/keterampilan terhadap proses produksi untuk mendayagunakan apabila ada kary. yg tidak masuk				
			Terhambatnya proses produksi dikarenakan ruangan produksi dipenuhi barang jadi	3	4	12	Terganggunya stabilisasi pengiriman FG ke Gudang yg disebabkan Overload stock sehingga mempengaruhi space menjadi penuh	Terdapat Peluang untuk menambah extra armada dari kapasitas biasanya				
IDENTIFIKASI MATERIAL CAT YANG SUDAH KADALUARSA DAN YANG MASIH TERPAKAI	GUDANG	TIDAK TERJADI KESALAHAN DALAM PENGAMBILAN DAN SUPPLY	Terjadi Kesalahan Supply Pada saat Pengeluaran Barang	3	4	12	Terjadi Kelebihan Permintaan Dari yang dibutuhkan	Pemanfaatan Stock yang kadaluarsa, Mengurangi Penurunan Kualitas Akibat Pemakaian Barang yang Tidak Sesuai	TIDAK ADA KESALAHAN	Tidak ada kesalahan	Tidak ada kesalahan	
PERENCANAAN PEMBELIAN MATERIAL BERDASARKAN FORECAST DARI SALES	MRP	TERCAPAINYA PEMENUHAN KEBUTUHAN MATERIAL TERHADAP APS	Terjadinya Ketidak sesuaian pemenuhan material terhadap kebutuhan Sales	3	3	9	Kesulitan untuk menentukan Rencana Produksi	Pemanfaatan stock yg ada dn mengatur RPB sesuai dgn kesepakatan Pengiriman dari Supplier	Memenuhi Pemenuhan Material sesuai dengan APS dgn memnjalankan/Pembuatan RKB Forecast Dan RKB APS	Relisasi tgl pembuatan Forecast tgl 6 dn RKB tgl 20	Relisasi tgl pembuatan Forecast tgl 6 dn RKB tgl 20	
			Terjadinya ketidak sesuaian forecast awal dengan order yang sudah menjadi PO (Fix order)	3	4	12	Kesulitan dalam menentukan shchedule pengiriman material	Terdapat peluang pembuatan RPB berdasarkan Forecast				
PERENCANAAN JADWAL PRODUKSI DAN PERNGIRIMAN DARI SUBKONTRAKTOR TEPAT WAKTU	SUBKON	TERJADINYA CS LEVEL 95% TERHADAP SUPPORT PRODUKSI	Terjadinya Proses produksi Eksternal yg tidak sesuai dgn proses produksi internal yg mengakibatkan pelaksanaan proses produksi internal terganggu	3	3	9	Kesulitan untuk secara stabil mempertahankan tingkat CS, disebabkan oleh miss schedul, baik dari sisi pengadaan via supplier maupun vendor/subkontraktor	Terdapat peluang yang besar untuk lebih meningkatkan performa kerja team dengan mendayagunakan sistem informasi yang telah ada, dan terus melakukan inovasi pada tatanan operasional dan stategis di setiap unit kerja yang ada dgn subkontraktor	TERJADINYA CS LEVEL 95% TERHADAP SUPPORT PRODUKSI INTERNAL	95,13%	90,69%	

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 SWS		Severity (Dampak)				
Deskripsi	Probabilitas	Tidak signifikan				
		1	2	3	4	5
Hampir pasti	5	Yellow	Orange	Red	Dark Red	Black
Kemungkinan besar	4	Blue	Yellow	Orange	Red	Dark Red
Mungkin	3	Green	Blue	Yellow	Orange	Red
Kemungkinan kecil	2	Light Green	Green	Blue	Yellow	Orange
Sangat tidak mungkin/hampir mustahil	1	Lightest Green	Light Green	Green	Blue	Yellow

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