


SERI ISO  Innovation by your Inspiration	RISK DETERMINATION & PLANNING TO ACTION			Document No: MR.P.6.QC.1		
	Department Name: QC (Process: QC)			Version/ Revision	Issue Date	Pages
				1	July 3, 2018	1
Prepared by	QC Mgr & 04 Feb 2023	Approved by	Production Director	 & 04 Feb 2023

PROSES	PIC	HASIL YANG DIHARAPKAN	RESIKO (Risk)		Prob	Dampak	Status Resiko	ANALISIS	TINDAKAN PERBAIKAN	SASARAN MUTU	REALISASI SASARAN MUTU(JULI-DES 2022)
			OPPORTUNITY (Peluang)								
Inspeksi Barang Datang	QC Receiving	Inspeksi dilakukan sesuai prosedur Penerimaan	Lolosnya barang NG		2	2	4	1. Tidak dilakukan Inspeksi sesuai Prosedur Inspeksi Penerimaan 2. Kurangnya kompetensi personil QC 3. Ketidaksesuaian Alat Ukur dan Mall Inspeksi	1. Identifikasi barang telah diinspeksi dengan Checklist 2. Training QC Receiving a) Prosedur Inspeksi Penerimaan b) Training penggunaan Alat Ukur dan Mall Inspeksi 3. a) Kalibrasi Alat Ukur secara berkala b) Verifikasi Mall Inspeksi secara berkala	Maximal barang yang lolos dari Supplier/Subkon yaitu 0.4%	0,003% (Tercapai)
Inspeksi Selama Proses (Konstruksi dan Finishing)	QC Finishing Opr.PRD yang ditunjuk sebagai QC	Inspeksi dilakukan sesuai prosedur Selama Proses	Lolosnya barang NG		2	2	4	1. Tidak dilakukan Inspeksi sesuai Prosedur Inspeksi Selama Proses 2. Kurangnya kompetensi personil QC 3. Ketidaksesuaian Alat Ukur dan Jig Inspeksi	1. Identifikasi barang telah diinspeksi dengan Checklist 2. Training QC Finishing & Konstruksi a) Prosedur Inspeksi Selama Proses b) Training penggunaan Alat Ukur dan Jig Inspeksi 3. a) Kalibrasi Alat Ukur secara berkala b) Verifikasi Jig Inspeksi secara berkala	Maximal barang yang lolos dari proses Konstruksi dan Finishing yaitu 0.4%	0,035% (Tercapai)
Inspeksi Produk Jadi (Assembling)	QC Assembling	Inspeksi dilakukan sesuai prosedur Produk Jadi	Lolosnya barang NG		2	2	4	1. Tidak dilakukan Inspeksi sesuai Prosedur Inspeksi Produk Jadi 2. Kurangnya kompetensi personil QC 3. Ketidaksesuaian Alat Ukur	1. Identifikasi barang telah diinspeksi dengan Checklist 2. Training QC Produk Jadi a) Prosedur Inspeksi Selama Proses b) Training penggunaan Alat Ukur 3. Kalibrasi Alat Ukur secara berkala	Maximal barang yang lolos dari proses Assembling yaitu 0.4%	0,034% (Tercapai)

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)				
		1	2	3	4	5
Deskripsi	Probability	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