

SERI ISO <b>Chitose</b> Innovation by your inspiration	<b>RISK DETERMINATION &amp; OPPORTUNITY MANAGEMENT</b>				Document No: MR.P.6.Pengendalian Resiko & Peluang		
	Department Name: PPIC Proses : Peningkatan Kepuasan (CS Level) Pelanggan				Version/ Revision	Issue Date	Pages
				N	08 Januari 2018		
Prepared by	Staff PPIC	Sign & Date	..... & 08-03-2023	Approved by	GM SCM	Sign & Date	..... & 08-03-2023

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 strategis 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 memjalankan/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 shcedule 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 strategis 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 5x5		Severity (Dampak)				
		1	2	3	4	5
Deskripsi	Probability	Tidak signifikan	Rendah	Medium	Tinggi	Katas-tropik
Hampir pasti	5	Yellow	Orange	Red	Red	Red
Kemungkinan besar	4	Blue	Yellow	Orange	Red	Red
Mungkin	3	Blue	Yellow	Yellow	Orange	Red
Kemungkinan kecil	2	Green	Blue	Yellow	Yellow	Orange
Sangat tidak mungkin/hampir mustahil	1	Green	Green	Blue	Blue	Yellow

**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

COPY UNTUK URS