

Chitose				Risk Determination & Planning to Ation			Document Number : MR.P.6 .RND.2			
Departement Name : RND				Version / Revision						
Process : Pengembangan Produk				Sign & Date : 25042024			Aproved by :			
Prepared by : ivo										
Process	PIC	Hasil yang diharapkan	Resiko (Risk) Peluang (Opportunity)	Prob	Dampak	Status Resiko	Analisis	Tindakan Perbaikan	Sasaran Mutu	Realisasi (Juli-Desember)
Pembuatan Pree Eliminari Design untuk Presentasi idea awal bentuk sebuah design Produk	Product Development	Menelesaikan Sketch pree Elemenary design memenuhi harapan pelanggan baik bentuk, material, warna dan Dimensi dan tepat waktu	Jika proses preeeliminari terjadi revisi maka akan berdampak pada tahapan selanjutnya dari design, yaitu pemunduran penyelesaian dokumen, berpengaruh terhadap keputusan pelanggan	2	3	2	Data input design yang tidak lengkap dan tidak akurat sebagai penyebab preeeliminari design mengalami ketidak sesuaian dengan harapan pelanggan	Membuat daftar input design untuk double cek kecukupan input design dan membuat Schedule pengembangan Product	5 hari selesai Preeeliminari Design	100% sesuai Target
Pembuatan Gambar Teknik Komponen dan Produk	Product Design	Menyelesaikan Gambar teknik Komponen dan Produk tepat waktu dan sesuai spesifikasi yang diharapkan	Waktu penyelesaian tidak sesuai dengan perencanaan (lebih lama) atau Pengembangan produk gagal karena spesifikasi tidak terpenuhi	1	3	3	perlu adanya spesifikasi yang jelas sebagai dasar pembuatan gambar tersebut yang mendukung sesuai dengan yang diinginkan	disesuaikan dengan jadwal pembuatan gambar produk dengan spesifikasi yang diinginkan diharapkan	Maksimum 15 Hari selesai GTKP	75% Sesuai Target
Pembuatan Bill of Material (BOM)	Product Analis	Merealisasikan identifikasi produk tepat waktu sesuai dengan spesifikasi yang diharapkan	adanya kesalahan penulisan spesifikasi	3	2	6	perlu adanya data yang akurat dan dipastikan tambahan data hasil Trial	data disesuaikan dengan GTKP, hasil Trial, Data dari suplier & Vendor	Minimum penyelesaian 90% dari semua target pengembangan per 1 produk	80% sesuai Target
Pembuatan Operation Process Chart (OPC)/SOP	Trial & Evaluasi	Menyusun alur proses produk yang sesuai dengan komponen yang akan dipasang	Pemasangan komponen membutuhkan waktu yang lama karena perlu adanya alat khusus	4	1	4	Perlu diidentifikasi secara mendetail	data disesuaikan dengan GTKP dan proses produksi di	Minimum penyelesaian 90% dari target penyelesaian proses produk	80% Sesuai target
Pembuatan Prototype /sample	Trial & Evaluasi	Merealisasikan pembuatan prototype tepat waktu dan sesuai dengan spesifikasi yang diharapkan	Produk tidak sesuai dengan spesifikasi yang diharapkan	2	3	6	perlu koordinasi dengan beberapa bagian terkait	disesuaikan dengan jadwal pembuatan gambar produk dengan spesifikasi yang diinginkan diharapkan	Minimum penyelesaian 90% sesuai dengan waktu yg diinginkan	80% sesuai target

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	Katastropik
Hampir pasti	5	Yellow	Orange	Red	Red	Red
Kemungkinan besar	4	Blue	Yellow	Orange	Red	Red
Mungkin	3	Blue	Yellow	Orange	Yellow	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

