

PT Chitose Internasional Tbk

# Rapat Tinjauan Manajemen

Sistem Manajemen Terintegrasi:  
ISO 9001, 14001, 45001, CPAKB, dan CDAKB.

CImahi, 01 July 2025



# Agenda Meeting

- 1 Tindak Lanjut Rapat Tinjauan Manajemen Sebelumnya
- 2 Isu Internal yang Relevan dengan Sistem Manajemen
- 3 Informasi Kinerja dan Efektivitas Sistem Manajemen
- 4 Kecukupan Sumber Daya
- 5 Efektivitas Tindakan yang Diambil Terhadap Risiko
- 6 Peluang untuk Perbaikan Kinerja
- 7 Persyaratan Regulasi Baru atau Yang Direvisi

# Tindak Lanjut Rapat Tinjauan Manajemen Sebelumnya

1

No	Isu RTM Sebelumnya	Update
1	Dari hasil Survei Kepuasan Pelanggan NSB, produk CINT belum menjadi prioritas pilihan customer, team NSB wajib melakukan evaluasi dengan tujuan agar produk kita menjadi pilihan customer.	Terdapat analisa dan planning dari NSB. Data terlampir.
2	QC perlu menerapkan standar untuk kegagalan G1.	Sudah ditetapkan standar kegagalan G1. Data terlampir.
3	Isu internal, Material impor yang lebih kompetitif harus didukung data dan dijelaskan lebih detail untuk material yang mana dan untuk produk apa, lebih spesifik dijelaskan bagaimana pengaruhnya terhadap produk CINT.	Belum terdapat update untuk material dan komponen. (PIC Global Sourcing)
4	HCGA perlu membuat program CSR Pemberdayaan Masyarakat berdasarkan ISO 35:0001	Belum terdapat update terkait CSR Pemberdayaan Masyarakat.

No	Isu RTM Sebelumnya	Update
5	Mapping data material deadstock seluruh RM & SF slowmoving dan unmoving, kemudian pemanfaatan yang bisa dilakukan atas material deadstock.	Terdapat data untuk pemanfaatan atas material periode Jan-Mei 2025. Data terlampir.
6	Dari hasil survey kepuasan pelanggan nilai terendah untuk pengiriman produk, perlu dianalisa gapnya, berapa lama waktu yang dijanjikan kepada customer, cantumkan data actual dari mulai PO sampai SJ ke konsumen.	Data terlampir.
7	Temuan audit untuk barang titipan segera dipisahkan atau dibuatkan tempat khusus.	Barang titipan sudah ditentukan penempatan khususnya, dan barang titipan pada temuan audit sudah terkirimkan.
8	Target untuk temuan audit OPC bulan Juni closed dengan lead Pak Yaya.	OPC sudah dibuatkan dan sudah melakukan update pada SAP.
9	Target untuk temuan multiskill Produksi & HCGA di April closed	Sudah terdapat mekanisme & terdapat list Hard Skill untuk seluruh Departemen.



No	Isu RTM Sebelumnya	Update
<a href="#">10</a>	Dari data penilaian kerja pemasok terdapat 3 vendor dengan nilai terendah, perlu ditetapkan tindak lanjut untuk menaikkan nilai vendor terendah, kemudian pada saat RTM selanjutnya dicek apakah sudah ada perbaikan.	Data terlampir.
11	Hasil penilaian vendor dishare ke vendor bersangkutan, tidak disimpan hanya untuk internal Purchasing.	Hasil penilaian akan dishare hanya untuk vendor yang bermasalah selama penilaian dari Purchasing lakukan.
<a href="#">12</a>	Review kategori standar penilaian kinerja pemasok oleh Purchasing & CMS.	Sudah dilakukan review dan koreksi terhadap standar penilaian kinerja pemasok.
13	Engineering perlu membuat data nilai buku atas mesin tidak aktif kemudian diserahkan FIACO.	Mesin tidak aktif sudah diidentifikasi dan nilai buku sudah ada untuk aset yang tercatat di SAP.

**Isu RTM Sebelumnya: 1.** Dari hasil Survei Kepuasan Pelanggan NSB, produk CINT belum menjadi prioritas pilihan customer, team NSB wajib melakukan evaluasi dengan tujuan agar produk kita menjadi pilihan customer.

Dari hasil Survei yang dilakukan terdapat hasil bahwa nilai terendah terdapat pada Variabel Price adalah pada angka 3.

Analisis dari dept NSB (utk Harga Produk NSB tidak Kompetitif):

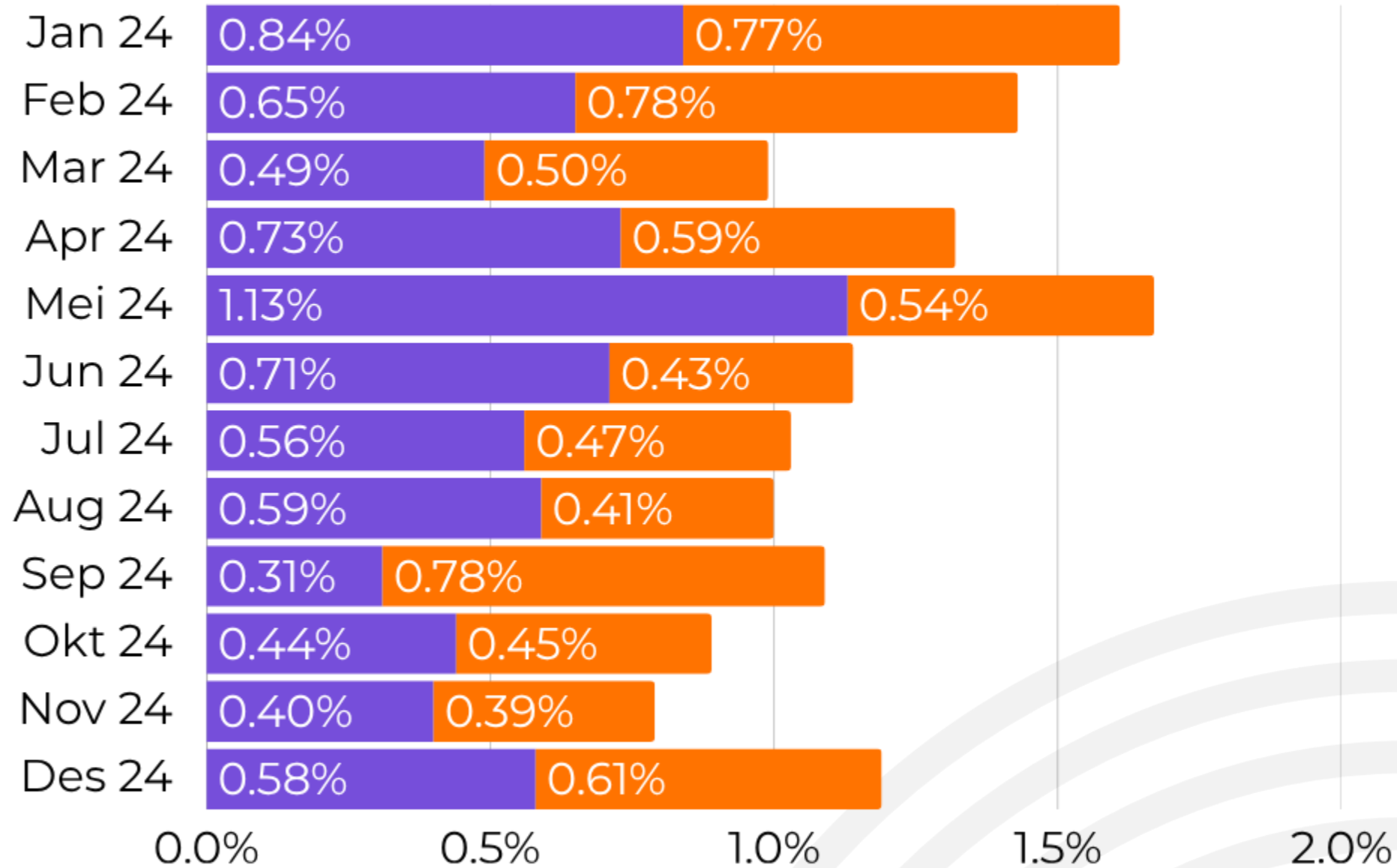
**Plan:** Pengembangan Produk NSB Ekonomis (CB 2003)

**Actual:**

Waktu	Agenda Pengembangan NSB
Sep 2025	Pembuatan Prototype oleh RnD
Oct 2025	Pengurusan Legalitas
Nov 2025	Siap jual

**Isu RTM Sebelumnya: 2.** tim Produksi & QC perlu menerapkan standar untuk kegagalan G1.

● Finishing ● Assembling



**Dengan total Average (Finishing & Assembling):**

**0.58%**

**Maka tim Produksi & QC telah mencapai kesepakatan untuk tingkat kegagalan G1 pada nilai:**

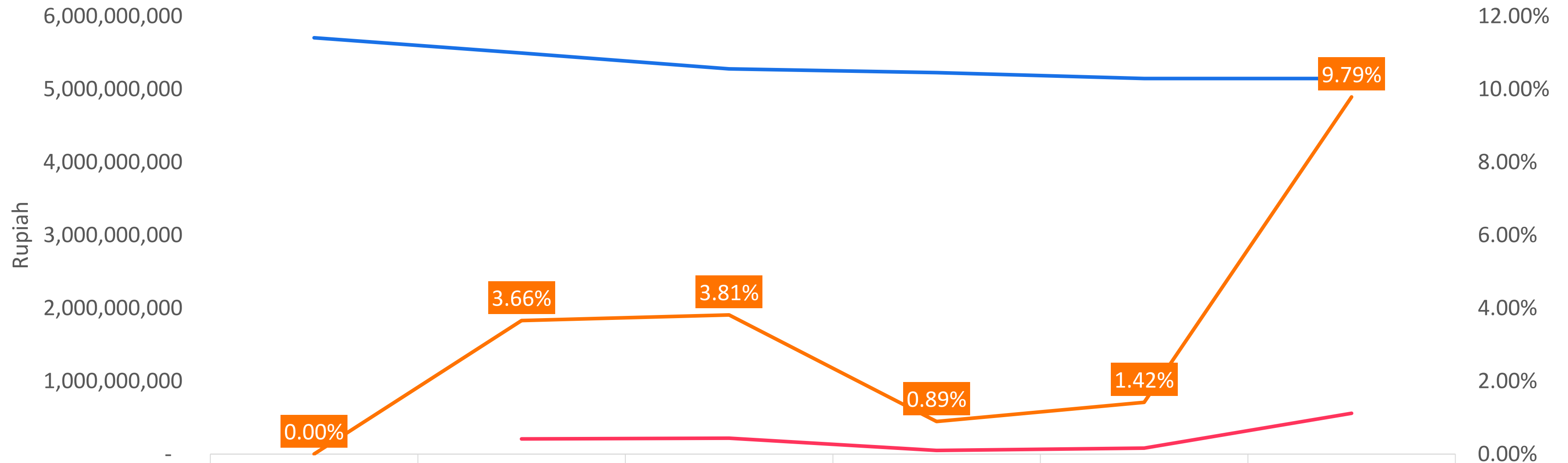
**0.5%**

\*target berikut akan dievaluasi sampai akhir tahun 2025, agar bisa ditetapkan pada BSC 2026.

\*untuk Lini Konstruksi, tidak ada kegagalan G1. Karena setiap kegagalan yang ada, langsung masuk dalam kegagalan G2.

**Isu RTM Sebelumnya: 5.** Mapping data material deadstock seluruh RM & SF slowmoving dan unmoving serta pemanfaatannya.

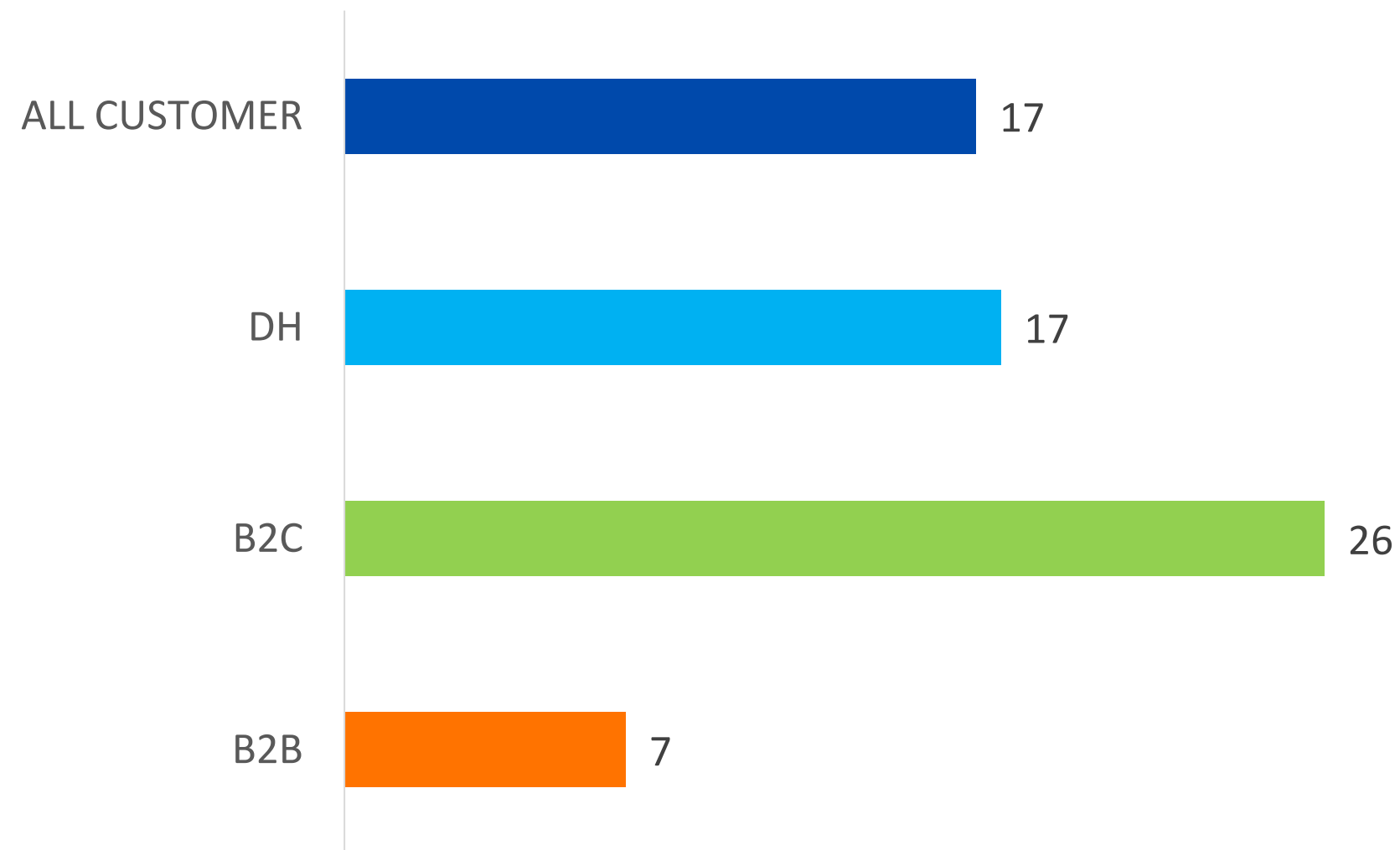
**Pemanfaatan RM & SF Slow Moving Un Moving Jan-Mei 2025**



	Jan 25	Feb 25	Mar 25	Apr 25	Mei 25	YTD
Value	5,704,502,112	5,495,685,856	5,278,096,033	5,227,157,830	5,146,245,906	5,146,245,906
Penurunan		208,816,256	217,589,823	50,938,203	80,911,924	558,256,206
% Penurunan	0.00%	3.66%	3.81%	0.89%	1.42%	9.79%

**Isu RTM Sebelumnya: 6.** Dari hasil survey kepuasan pelanggan nilai terendah untuk pengiriman produk, perlu dianalisa gapnya, berapa lama waktu yang dijanjikan kepada customer, cantumkan data actual dari mulai PO sampai SJ ke konsumen.

### Leadtime PO-SJ per Kategori Customer Jan-Mei 2025



Leadtime PO Customer sampai dengan SJ periode Jan-Mei 2025 adalah 17 Hari, sehingga dapat disimpulkan bahwa pemenuhan order customer masih dibawah standar 30 Hari.

Isu RTM Sebelumnya: 6. Temuan audit untuk barang titipan segera dipisahkan atau dibuatkan tempat khusus.



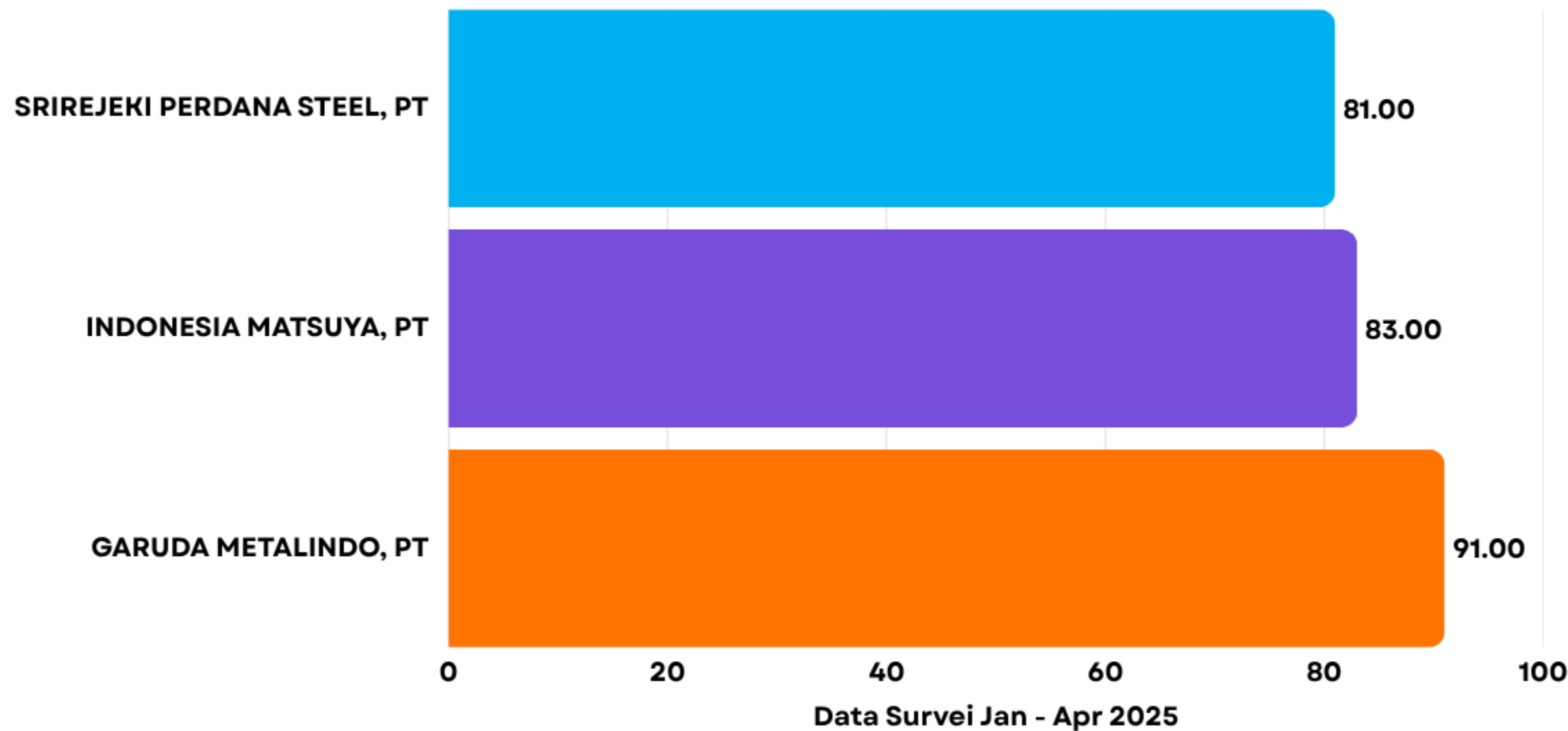
Barang titipan sudah dipisahkan dan dibuatkan tempat khusus



**Isu RTM Sebelumnya: 10.** Dari data penilaian kerja pemasok terdapat 3 vendor dengan nilai terendah, perlu ditetapkan tindak lanjut untuk menaikkan nilai vendor terendah, kemudian pada saat RTM selanjutnya dicek apakah sudah ada perbaikan.

## Data RTM Semester 2 - 2024

3 VENDOR NILAI TERENDAH			
VENDOR	JENIS BAHAN	NILAI	KATEGORI
SRIREJEKI PERDANA STEEL, PT	PIPA	78,57	BAIK
INDONESIA MATSUYA, PT	KAYU	78,13	BAIK
GARUDA METALINDO, PT	FASTENER	75,00	BAIK



Tim PCH telah melakukan pembinaan dan juga melakukan komunikasi yang intensif terhadap 3 Vendor terendah. Yang dimana terdapat peningkatan pada vendor tersebut.

Dan hanya vendor **PT SriRejeki Perdana Steel** yang masih pada 3 Vendor terbawah dari survei Jan - Apr 2025, walaupun nilai meningkat dari survei sebelumnya.

### Form Penilaian Pemasok sebelumnya

KRITERIA PENILAIAN : KUALITAS	STANDARD NILAI	BOBOT NILAI
<b>KESESUAIAN SPESIFIKASI PRODUK / BARANG</b> (Ketidaksesuaian/NG terhadap Jumlah Kirim)		
a. Temuan ketidaksesuaian produk < 0,5%	BAIK	100
b. Temuan ketidaksesuaian produk 0,5 % - < 1%	TIDAK BAIK	50
c. Temuan ketidaksesuaian produk > 1%	JELEK	25
KRITERIA PENILAIAN : PENGIRIMAN	STANDARD NILAI	BOBOT NILAI
<b>KETEPATAN JUMLAH DAN WAKTU PENGIRIMAN</b>		
a. Total jumlah diterima dan tepat >= 90%	BAIK	100
b. Total jumlah diterima dan tepat 71%-89%	CUKUP BAIK	50
c. Total jumlah diterima dan tepat <= 70%	KURANG BAIK	25
KRITERIA PENILAIAN : HARGA / BIAYA	STANDARD NILAI	BOBOT NILAI
Harga <= dari Kompetitor	BAIK	100
Harga > dari Kompetitor	TIDAK BAIK	50
MOQ <= dari Kompetitor	BAIK	100
MOQ > dari kompetitor	TIDAK BAIK	50
Term of Payment >= 60 Hari	BAIK	100
Term of Payment 30 - 45 Hari	KURANG BAIK	50
Term of Payment < 30 Hari	TIDAK BAIK	25
KRITERIA PENILAIAN : PELAYANAN	STANDARD NILAI	BOBOT NILAI
Konfirmasi Purchase Order <= 3 Hari	BAIK	100
Konfirmasi Purchase Order > 3 Hari	TIDAK BAIK	50
Tanggapan terhadap keluhan <= 3 Hari	BAIK	100
Tanggapan terhadap keluhan > 3 Hari	TIDAK BAIK	50
KRITERIA PENILAIAN : KEPATUHAN TERHADAP PERATURAN LINGKUNGAN	STANDARD NILAI	BOBOT NILAI
Ada Dokumen Uji Emisi Kendaraan	BAIK	100
Tdk ada Dokumen Uji emisi untuk kendaraan	TIDAK BAIK	50
Menggunakan APD Minimal (Sepatu, Helm, Pakaian Fomal)	BAIK	100
Tidak Menggunakan APD Minimal (Sepatu, Helm, Pakaian Fomal)	TIDAK BAIK	50
STANDARD PENILAIAN PEMASOK	BOBOT NILAI	STANDARD NILAI
VENDOR/SUBKONT DIPERTAHANKAN	90 - 100	SANGAT BAIK
VENDOR/SUBKONT DIPERTAHANKAN & DI LAKUKAN PERBAIKAN/PEMBINAAN	70 - 89	BAIK
VENDOR/SUBKONT DI BINA & PORSI DI KURANGI	50 - 69	KURANG BAIK
VENDOR/SUBKONT DIKELUARKAN DARI LIST/DAFTAR PEMASOK	< 50	TIDAK BAIK

### Form Penilaian Pemasok terbaru

KRITERIA DAN STANDARD PENILAIAN KINERJA PEMASOK  
PURCHASING DEPT.

KRITERIA PENILAIAN	STANDARD NILAI	BOBOT NILAI
<b>KESESUAIAN SPESIFIKASI BARANG (KUALITAS)</b> (Ketidaksesuaian/NG terhadap Jumlah Kirim)		
a. Temuan ketidaksesuaian produk < 0,5%	BAIK	30
b. Temuan ketidaksesuaian produk 0,5 % - < 1%	CUKUP	15
c. Temuan ketidaksesuaian produk > 1%	KURANG	10
<b>KETEPATAN JUMLAH DAN WAKTU PENGIRIMAN</b>		
a. Total jumlah diterima dan tepat >= 90%	BAIK	30
b. Total jumlah diterima dan tepat 71%-89%	CUKUP	15
c. Total jumlah diterima dan tepat <= 70%	KURANG	10
KRITERIA PENILAIAN : HARGA / BIAYA	STANDARD NILAI	BOBOT NILAI
Harga < dari Kompetitor	BAIK	10
Harga Sama dengan Kompetitor	CUKUP	5
Harga > dari Kompetitor	KURANG	3
Tidak Ada MOQ	BAIK	10
MOQ < daripada Kompetitor	CUKUP	5
MOQ > dari kompetitor	KURANG	3
Term of Payment >= 60 Hari	BAIK	5
Term of Payment 30 - 45 Hari	CUKUP	3
Term of Payment < 30 Hari	KURANG	1
KRITERIA PENILAIAN : PELAYANAN	STANDARD NILAI	BOBOT NILAI
Konfirmasi PO, Jadwal Kirim dan tanggapan keluhan <= 3 Hari Kerja	BAIK	5
Konfirmasi PO, Jadwal Kirim dan tanggapan keluhan > 3 Hari Kerja < 5 Hari kerja	CUKUP	3
Konfirmasi PO, Jadwal Kirim dan tanggapan keluhan > 5 Hari kerja	KURANG	1
KRITERIA PENILAIAN : KEPATUHAN TERHADAP PERATURAN LINGKUNGAN	STANDARD NILAI	BOBOT NILAI
Ada Dokumen Uji Emisi Kendaraan	BAIK	5
Tdk ada Dokumen Uji emisi untuk kendaraan	CUKUP	3
Tdk ada Dokumen Uji emisi & Kendaraan terlihat kurang terawat (asap knalpot pekat/hitam, kebocoran Oli, kendaraan sangat kotor)	KURANG	1
Menggunakan APD Lengkap (Sepatu, Helm, Pakaian Formal)	BAIK	5
Tidak Lengkap menggunakan APD (Sepatu, Helm, Pakaian Formal)	CUKUP	3
Tidak Menggunakan APD	KURANG	1
STANDARD PENILAIAN PEMASOK	STANDARD NILAI	NILAI AKHIR
VENDOR/SUBKONT DIPERTAHANKAN	BAIK	90 - 100
VENDOR/SUBKONT DIPERTAHANKAN & DI LAKUKAN PERBAIKAN/PEMBINAAN	CUKUP	70 - 89
VENDOR/SUBKONT DI BINA & PORSI DI KURANGI	KURANG	< 70

- Di dalam form terdapat perubahan pada Bagian
- Kriteria Penilaian: Pelayanan** ditambahkan indikator **jadwal kirim**
  - Penyesuaian **Bobot Nilai** yang digunakan.

# Isu Internal yang Relevan dengan Sistem Manajemen



STAKEHOLDER	JENIS ISU	ISU	KATEGORI SWOT
Manajemen	Internal	Tempat Kerja dan Aturan Inklusi pada beberapa bagian sehingga ditempatkan karyawan disabilitas	S
Customer	Internal	Kualitas produk Chitose diakui lebih baik dibandingkan merek lain - NSB	S
Manajemen	Internal	Bed Chitose masih dinilai terlalu mahal dibanding kompetitor nya - NSB	W
Manajemen	Internal	Pengelolaan data MRP masih by excel	W
Manajemen	Internal	Proses sertifikasi Halal untuk produk-produk Chitose	S

# Isu Internal yang Relevan dengan Sistem Manajemen



STAKEHOLDER	JENIS ISU	ISU	KATEGORI SWOT
Pemerintah	Eksternal	Regulasi pemerintah yang belum jelas keputusannya (pajak, dana pensiun, tapera, izin air tanah, izin lingkungan lainnya)	T
Pemerintah	Eksternal	Update sistem pada e-Catalogue menghambat penjualan	T
Pemerintah	Eksternal	Efisiensi anggaran di Pemerintahan	T
Vendor	Eksternal	Order sales yang tidak melihat Minimum Order Quantity untuk material	T





# Informasi Kinerja dan Efektivitas Sistem Manajemen





Departemen	BSC Input
CMS	✓
RND	✓
FIACO	✓
PURCHASING	✓
IT	✓
HCGA	✓
*SALES & MARKETING	✓
PRODUKSI	✓
ENGINEERING	✓
SCM	✓
QC	✓
MSD	✓

### 3.1 Tingkat Pemenuhan Laporan Sasaran Mutu, K3, & Lingkungan

Untuk periode Jan - Mei, tiap Dept telah melakukan pengisian BSC pada Portal.





### 3.1 Tingkat Pemenuhan Laporan Sasaran Mutu, K3, & Lingkungan

**Balance Score Card Corporate - 2025** Dashboard / BSC

Perusahaan	PT CHITOSE INTERNASIONAL TBK	Performance Review	Periode Review	Total KPI	Excellence	7 kpi	>120%	>Max 120%
Direktur	R. Nurwulan Kusumawati				Outstanding	4 kpi	>100%	< 120%
Direktur Utama	Kazuhiko Aminaka	Performance Score of Achievement	38.65 %	34	Meet Requirement	4 kpi	>=100%	Max 100%
Komisaris Utama	Dedie Suherlan				Need Improvement	3 kpi	>=70%	< 100%
Periode	January - May	Performance Rating	Need Development		Need Development	16 kpi	<= 40%	< 70%

\*data Januari - May 2025





## 3.1 Tingkat Pemenuhan Laporan Sasaran Mutu, K3, & Lingkungan

No	Perspective	Objective	KPI	Weight (a)	Target (b)	Actual (c)	Score (d = c:b)
1	Financial	Sales Growth	Total Sales Single	4%	132,007.00 Juta Rupiah	71,673.00 Juta Rupiah	54.29%
2			Total Sales Konsol	4%	164,125.00 Juta Rupiah	140,443.00 Juta Rupiah	85.57%
3		Profitable Growth	Net Profit Before Tax Konsol	5%	1,849.00 Juta Rupiah	-3,335.90 Juta Rupiah	-180.42%
4			Net Profit Before Tax Single	5%	3,386.00 Juta Rupiah	-701.00 Juta Rupiah	-20.7%
5		Cost Effectiveness	Selling Expenses	3%	7.50 % dari Total Sales	10.82 % dari Total Sales	69.32%
6			GA Expenses	3%	95.00 % Budget	87.00 % Budget	109.2%
7			Interest Expenses	3%	0.90 % dari Total Sales	1.60 % dari Total Sales	56.25%
8		Gross Profit Growth	Gross Profit Konsol	5%	53,167.00 Juta Rupiah	40,354.00 Juta Rupiah	75.9%
9			Gross Profit Single	5%	17,837.00 Juta Rupiah	11,020.00 Juta Rupiah	61.78%
10	Customer	Customer Satisfaction	Report Survey Kepuasan Pelanggan	2%	0.00 % Juli Selesai	0.00 % Juli Selesai	0%
11			Indeks Kepuasan Pelanggan	2%	0.00 dari skala 4	0.00 dari skala 4	0%
12		Innovative Products	Produk Hasil Pengembangan Alkes Dapat Diterima Pasar	3%	0.00 Produk	1.00 Produk	120%
13			Produk Hasil Pengembangan Furniture Dapat Diterima Pasar	3%	2.00 Produk	10.00 Produk	120%

\*data Januari - May 2025





### 3.1 Tingkat Pemenuhan Laporan Sasaran Mutu, K3, & Lingkungan

No	Perspective	Objective	KPI	Weight (a)	Target (b)	Actual (c)	Score (d = c:b)	
14	Internal Process	Production Quality	Komplain Produk dan Delivery	2%	0.00 Komplain	20.00 Komplain	0%	
15			Claim/Bulan	3%	0.00 Rupiah	0.00 Rupiah	100%	
16			Kegagalan G2 Internal	3%	0.20 % dari Total Produksi	0.14 % dari Total Produksi	120%	
17		Productivity	Overall Equipment Efectiveness (OEE)	2%	85.00 %	90.46 %	106.42%	
18			Hasil Produksi Rata-Rata Equivalen/Hari	4%	2,900.00 Produk	3,075.00 Produk	106.03%	
19		Environmental, Social, Governance	Efektifitas Implementasi ESG & 5S	Efektifitas Implementasi ESG & 5S	2%	5.00 Program	2.00 Program	40%
20				Temuan 5S dan K3	3%	0.00 Temuan 5S	45.00 Temuan 5S	0%
21				Program Corporate Social Responsibility	2%	5.00 Program Terlaksana	11.00 Program Terlaksana	120%
22				Kecelakaan Kerja Internal dan Vendor	3%	0.00 Kecelakaan Kerja	4.00 Kecelakaan Kerja	0%
23				Inventory Management	Selisih Stock	3%	0.00 Rupiah Juni & Desember	0.00 Rupiah Juni & Desember
24	Total Inventory Moving Konsol (Single + DH)	3%	88.00 M Rupiah		86.35 M Rupiah	101.91%		
25	Total Inventory Single Slowmoving dan Unmoving	3%	0.00 Rupiah Desember		0.00 Rupiah Desember	100%		

\*data Januari - May 2025





## 3.1 Tingkat Pemenuhan Laporan Sasaran Mutu, K3, & Lingkungan

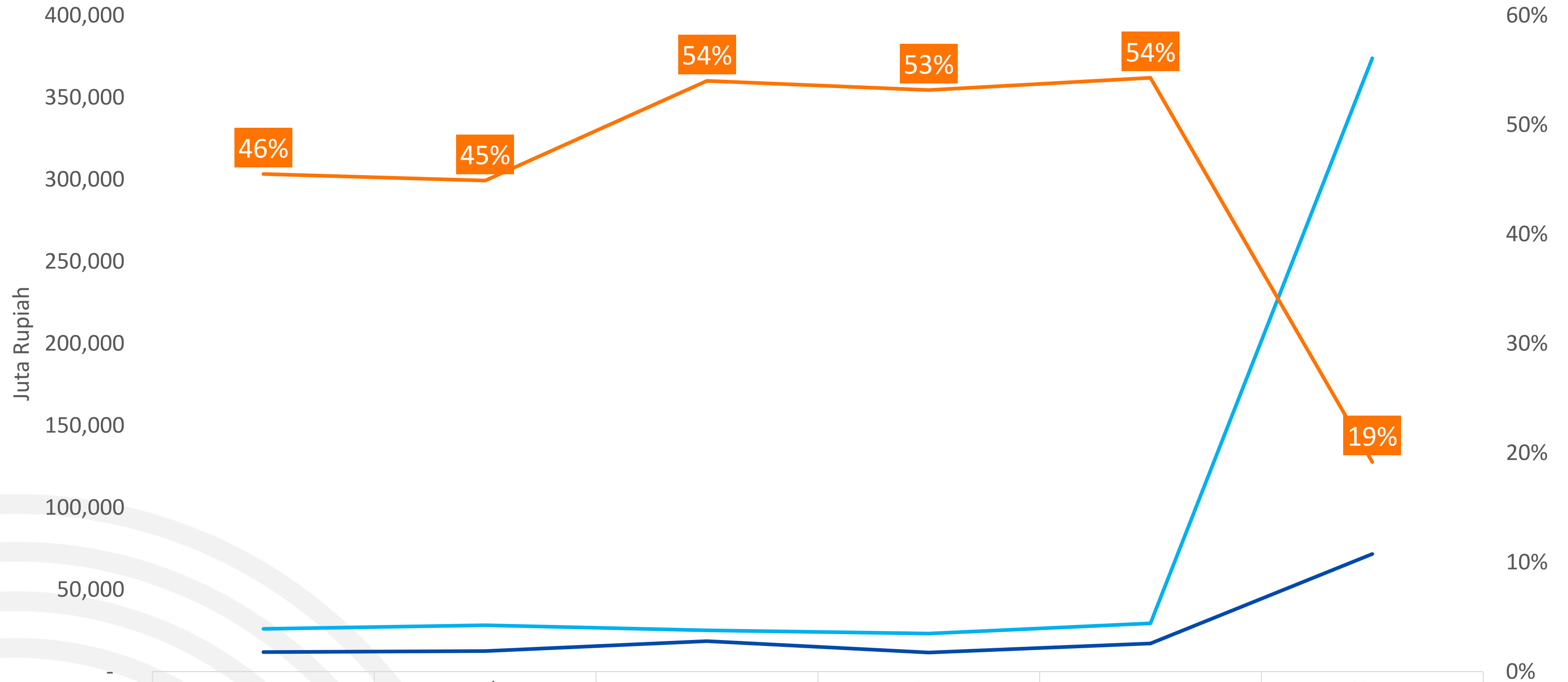
No	Perspective	Objective	KPI	Weight (a)	Target (b)	Actual (c)	Score (d = c:b)
26	Learning & Growth	Organization Capital	Pemenuhan GCG, Kode Etik, PKB	2%	0.00 Surat Peringatan	10.00 Surat Peringatan	0%
27			Tingkat Kompetensi Sesuai Standard	2%	0.00 % Sesuai Kompetensi	0.00 % Sesuai Kompetensi	0%
28			Kaizen Strategis	3%	18.00 Kaizen	0.00 Kaizen	0%
29			Keterlibatan Kaizen / Bulan	2%	0.00 % Keterlibatan	0 % Keterlibatan	120%
30			Pemenuhan/Kepatuhan pada Peraturan Perundangan yang berlaku	2%	0.00 Sanksi	0.00 Sanksi	100%
31		System Capital	Ketepatan Waktu Closed Temuan Internal Audit	2%	10.00 Hari Kerja	3.28 Hari Kerja	120%
32			Jumlah Temuan Minor dan Mayor Audit Eksternal	2%	0.00 Temuan	3.00 Temuan	0%
33		Digitalization System	Optimalisasi Program Digitalisasi dan SAP	3%	100.00 % Terlaksana	87.50 % Terlaksana	87.5%
34		Company Branding	Optimalisasi Program Company Branding	2%	0.00 % Terlaksana	0.00 % Terlaksana	0%

\*data Januari - May 2025



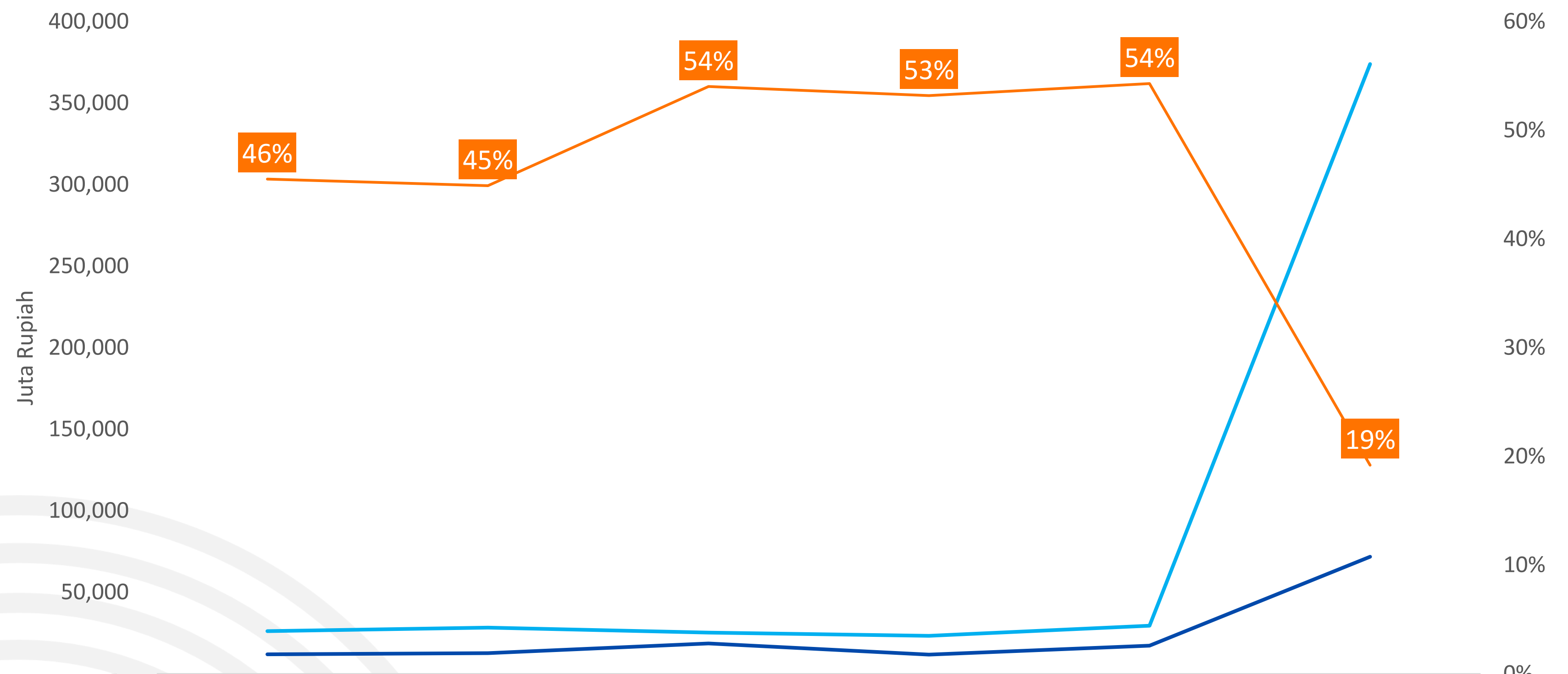


### 3.2.A. Kinerja Penjualan Single (YTD Januari - May 2025)



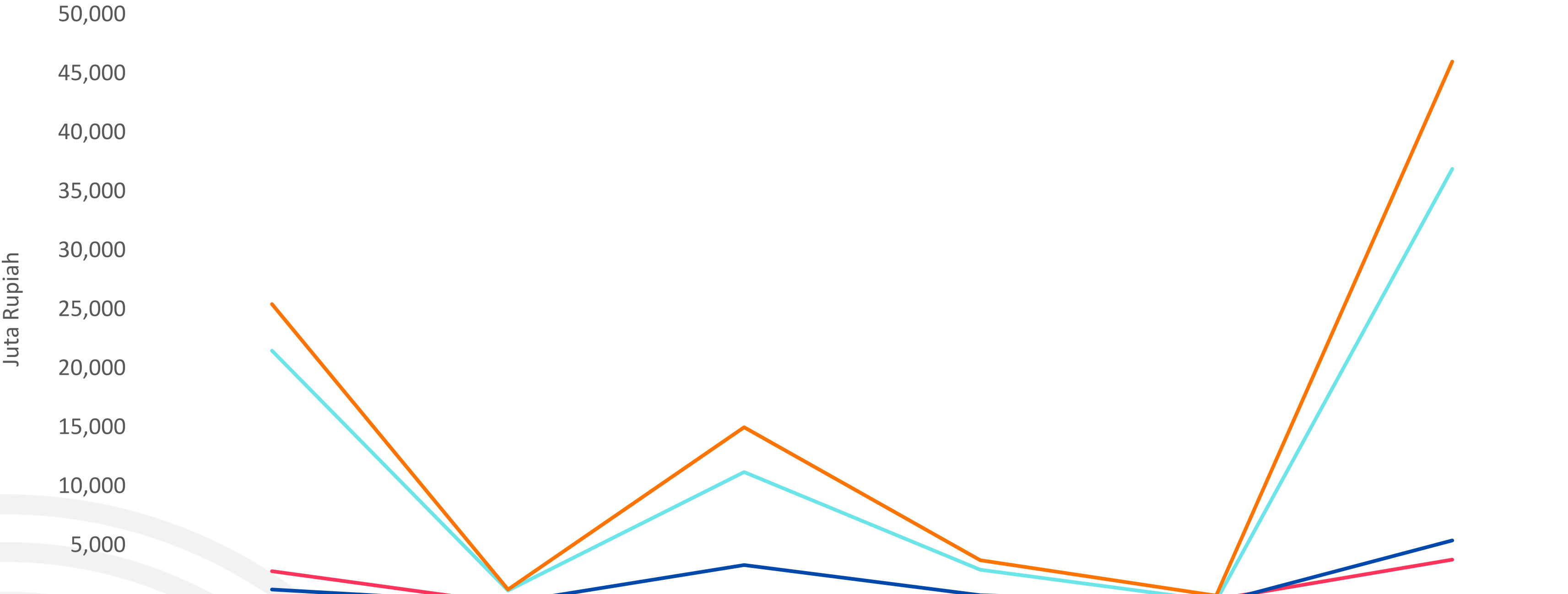
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	YTD
Budget	26,061	28,216	25,164	23,160	29,406	373,892
Actual	11,860	12,510	18,539	11,651	17,113	71,673
% YTD	46%	45%	54%	53%	54%	19%

### 3.2.B. Kinerja Penjualan Single Nursing Bed ( YTD Januari - May 2025)



	Jan	Feb	Mar	Apr	May	YTD
Budget	26,061	28,216	25,164	23,160	29,406	373,892
Actual	11,860	12,510	18,539	11,651	17,113	71,673
% YTD	46%	45%	54%	53%	54%	19%

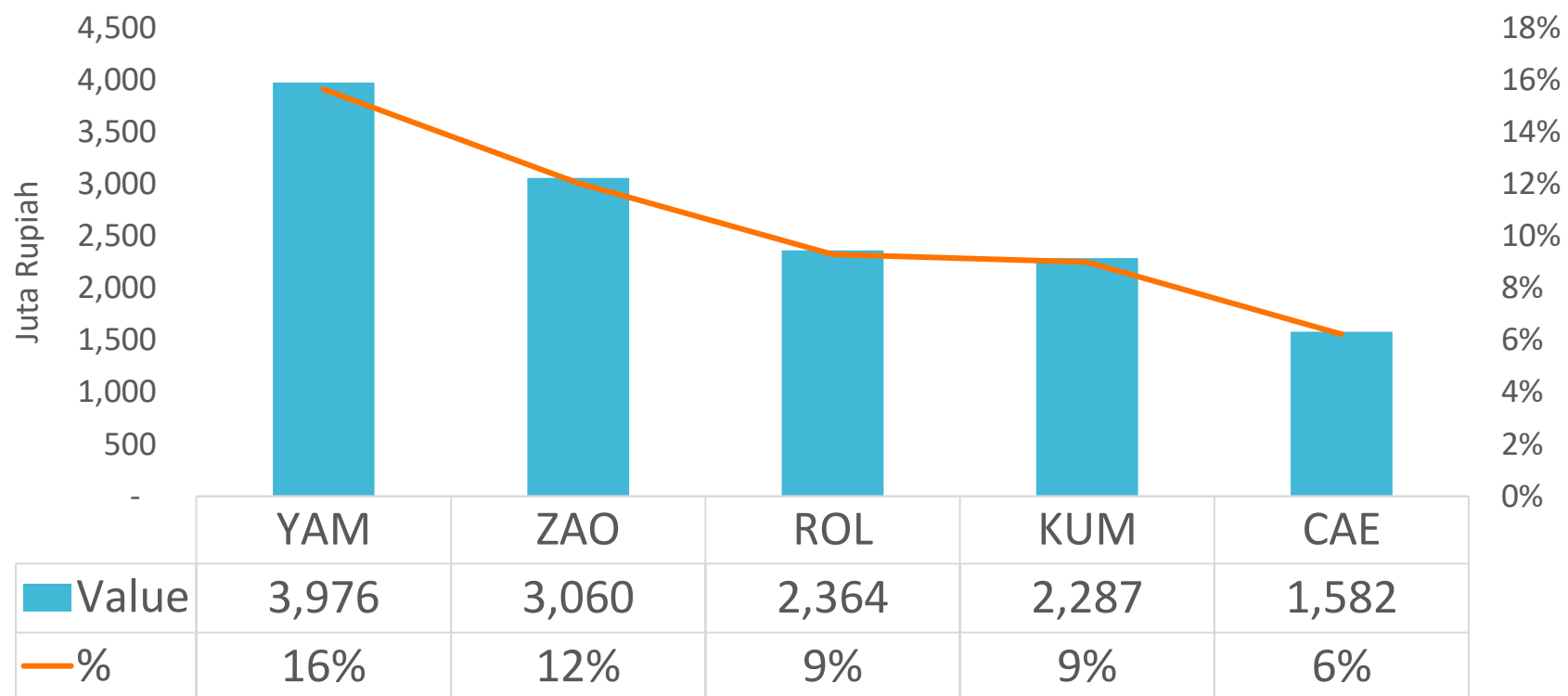
### 3.3.A. Kinerja Inventory Chitose (Januari - May 2025)



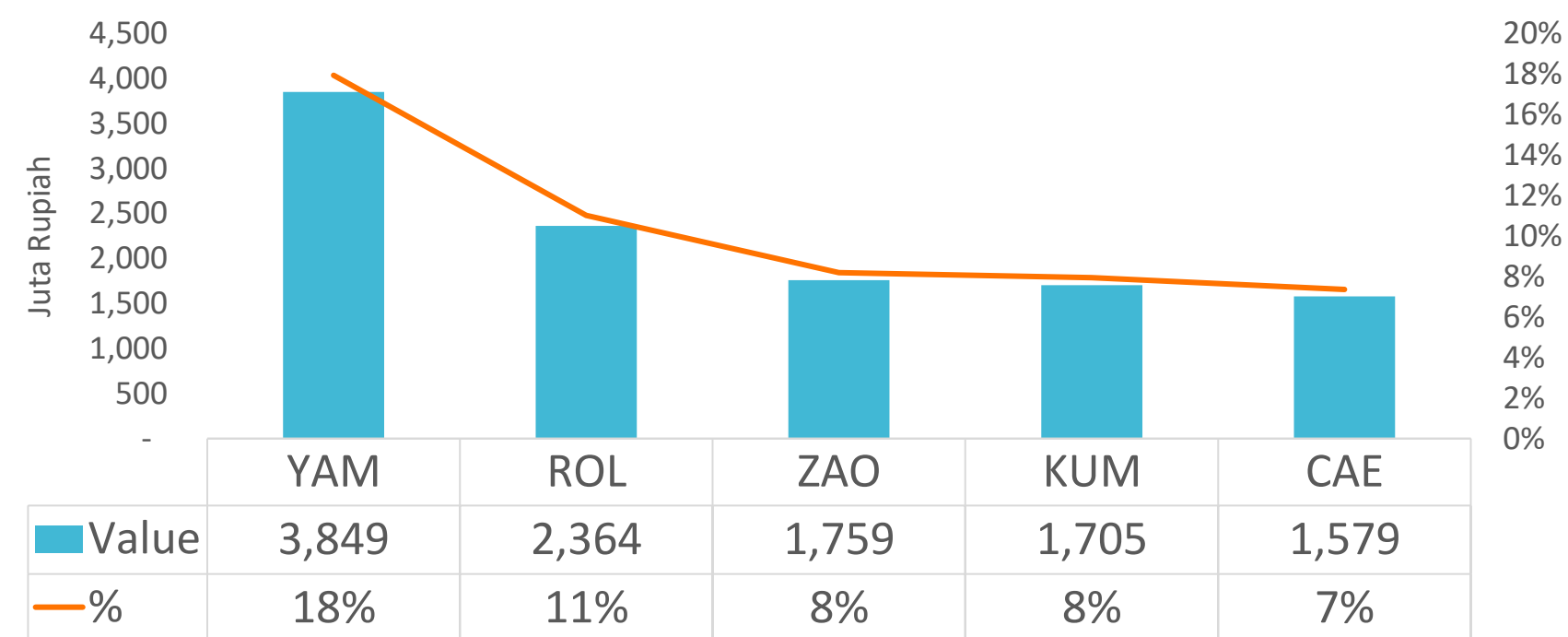
	FG	CM	RM	SF	SP	Grand Total
Moving	21,456	1,125	11,172	2,885	234	36,872
Slowmoving	2,755	18	517	83	367	3,740
Unmoving	1,203	71	3,281	726	81	5,362
Grand Total	25,414	1,214	14,970	3,694	683	45,974

### 3.3.A. Kinerja Inventory Chitose (Januari - May 2025)

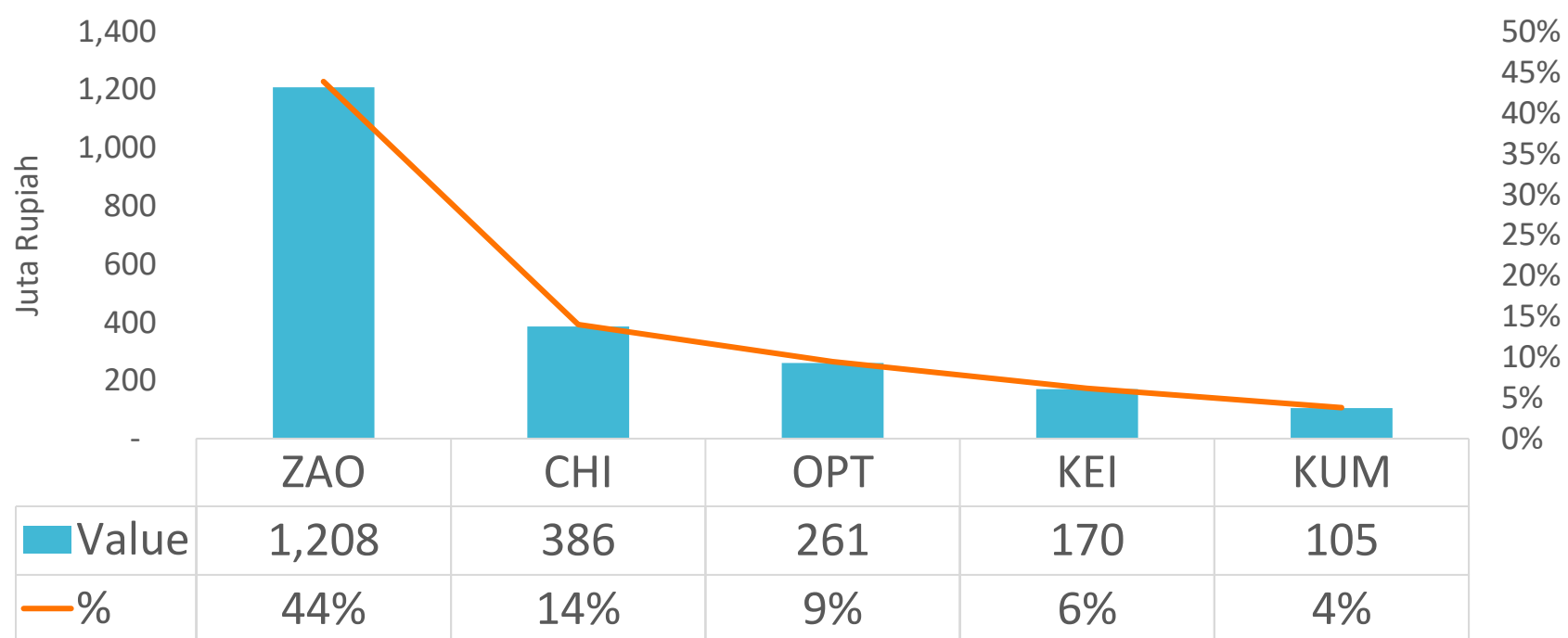
#### Top 5 Value Finish Good



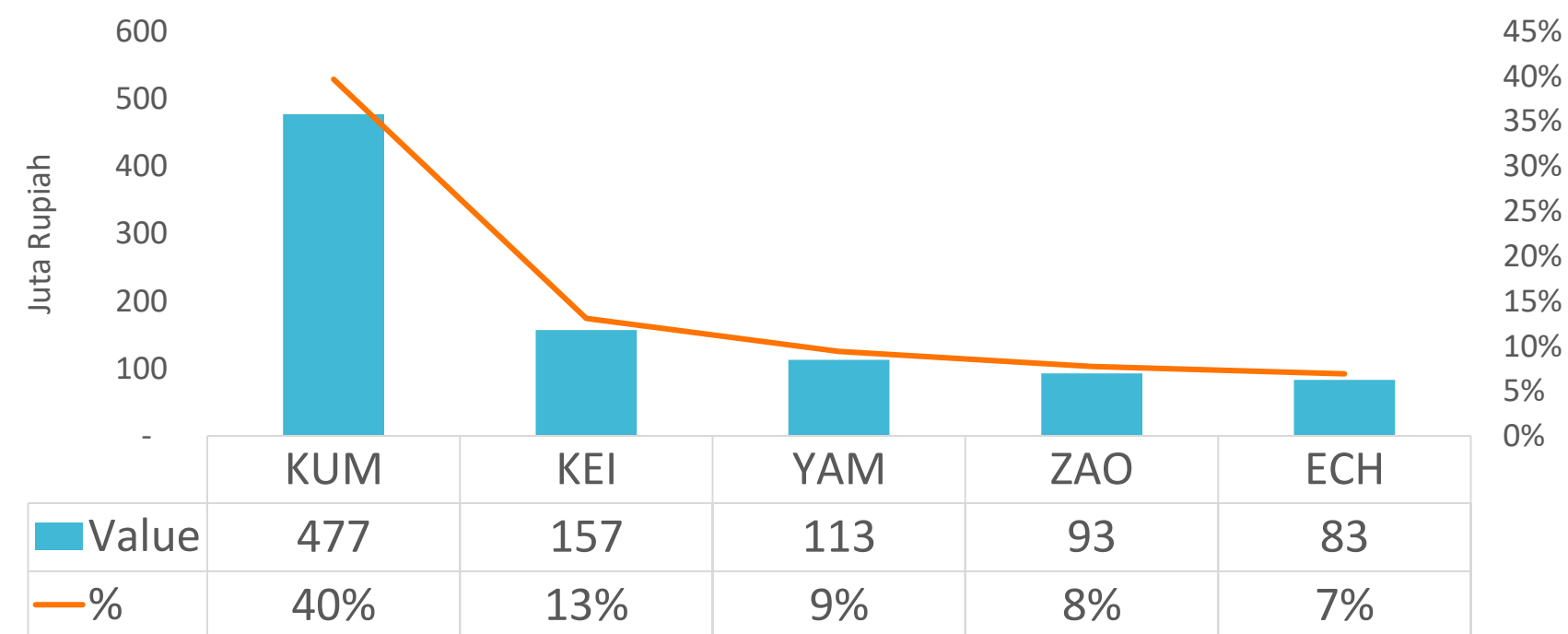
#### Top 5 Value Finish Good – Moving < 1 Tahun



#### Top 5 Value Finish Good – Slowmoving 1 – 2 Tahun

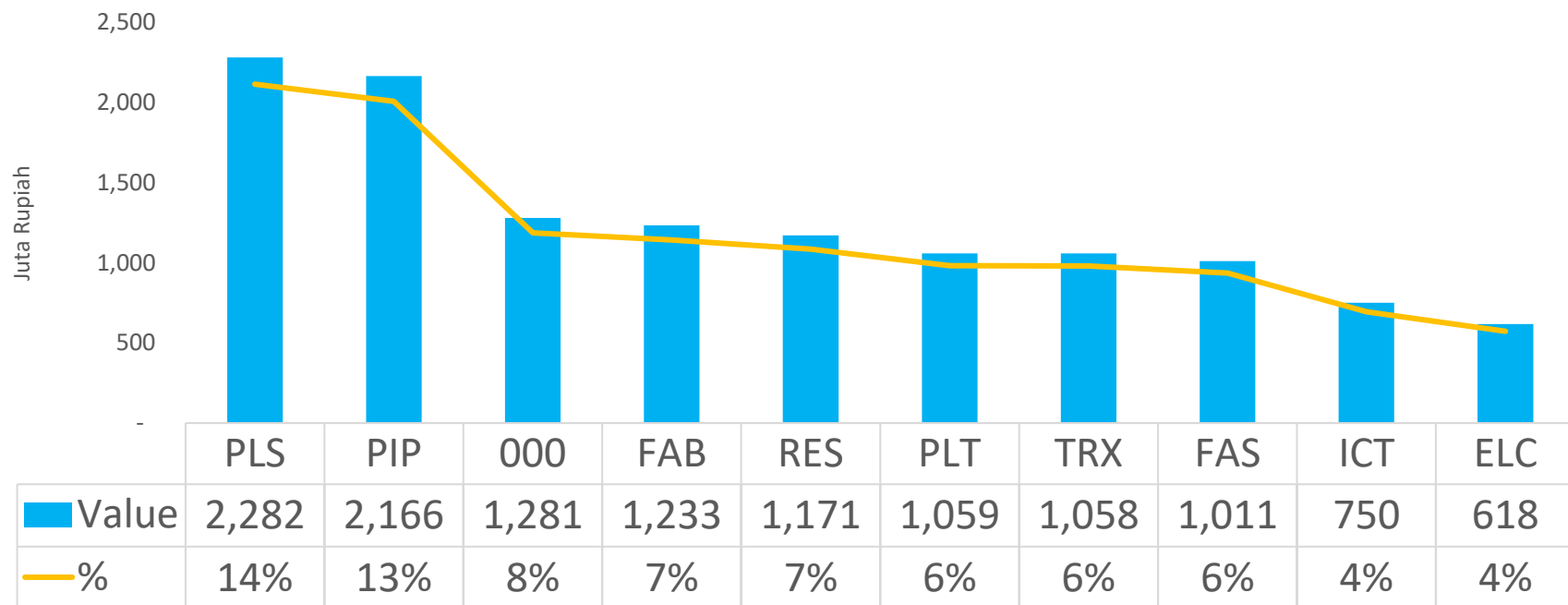


#### Top 5 Value Finish Good – Unmoving > Tahun

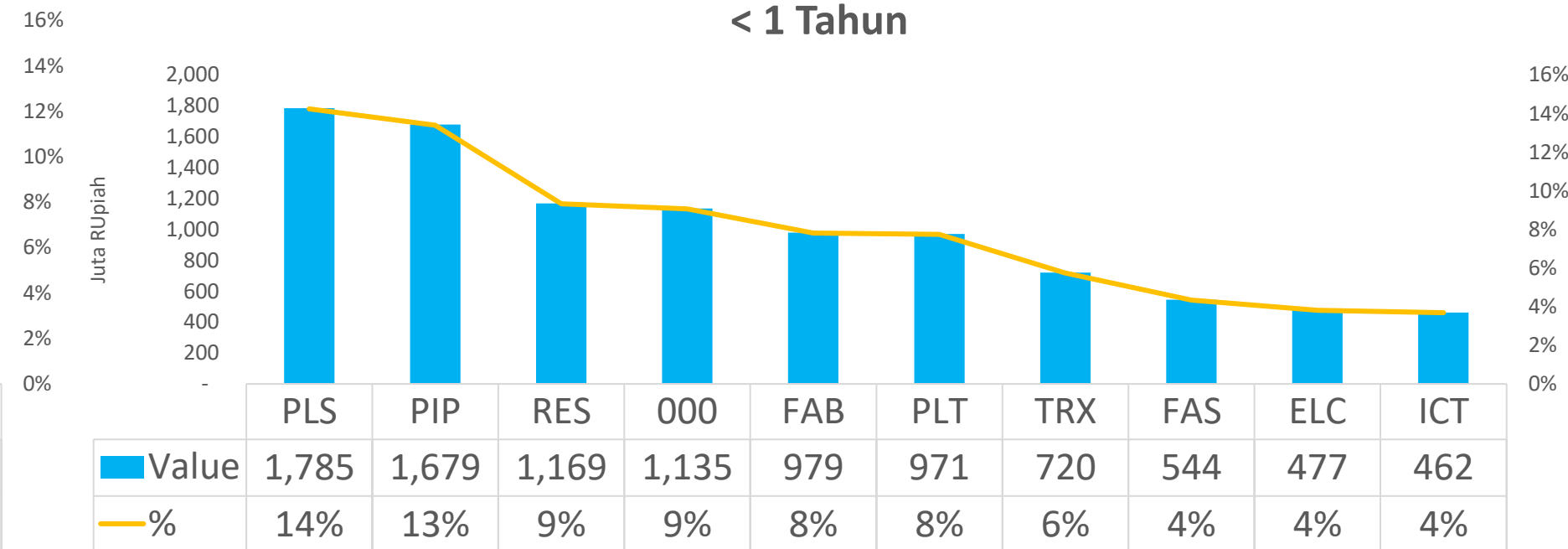


### 3.3.A. Kinerja Inventory Chitose (Januari - May 2025)

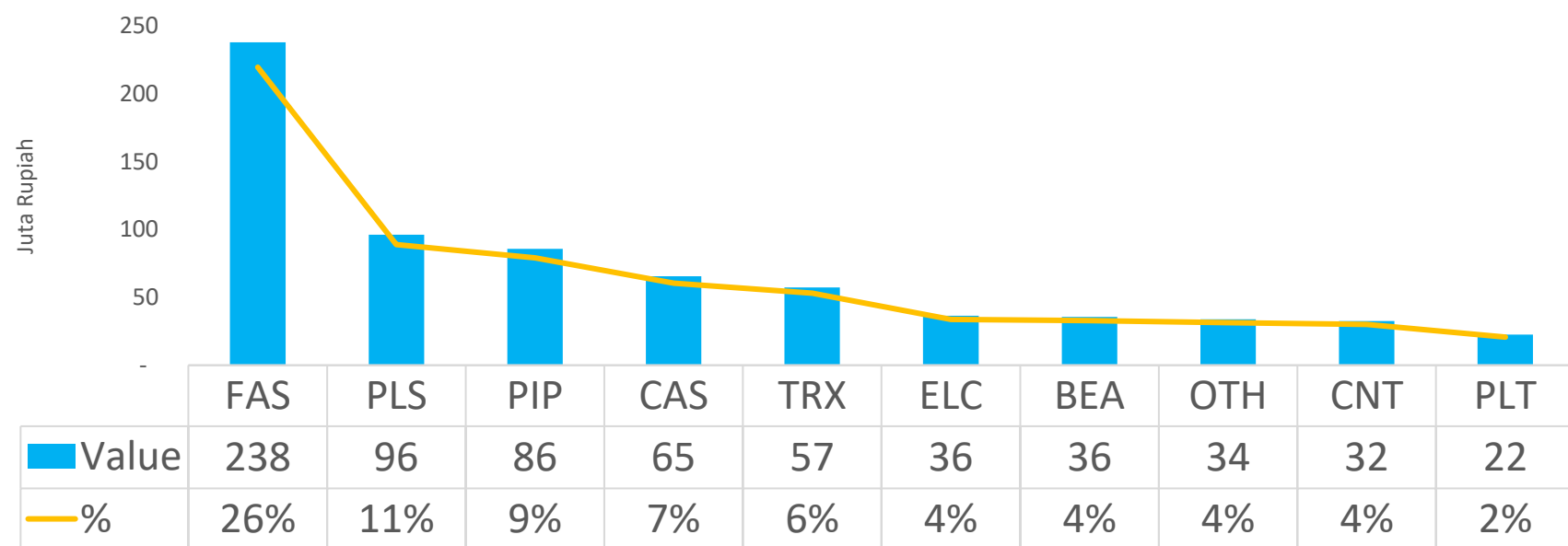
#### Top 10 Value Raw Material



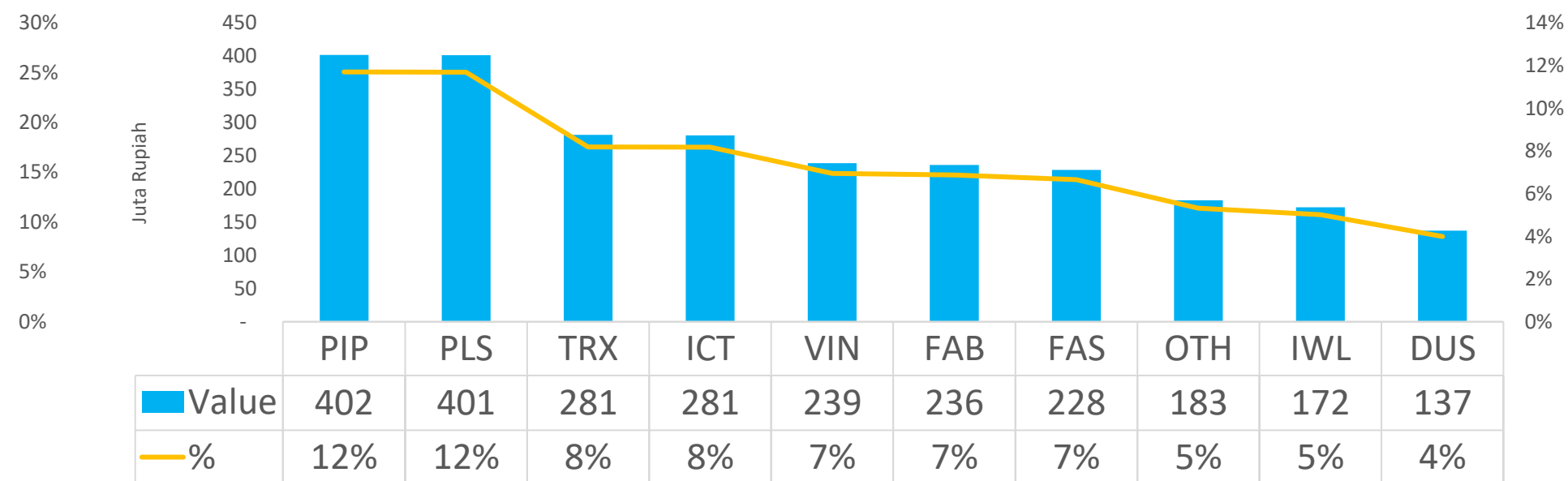
#### Top 10 Value Raw Material – Moving < 1 Tahun



#### Top 10 Value Raw Material – Slowmoving 1-2 Tahun

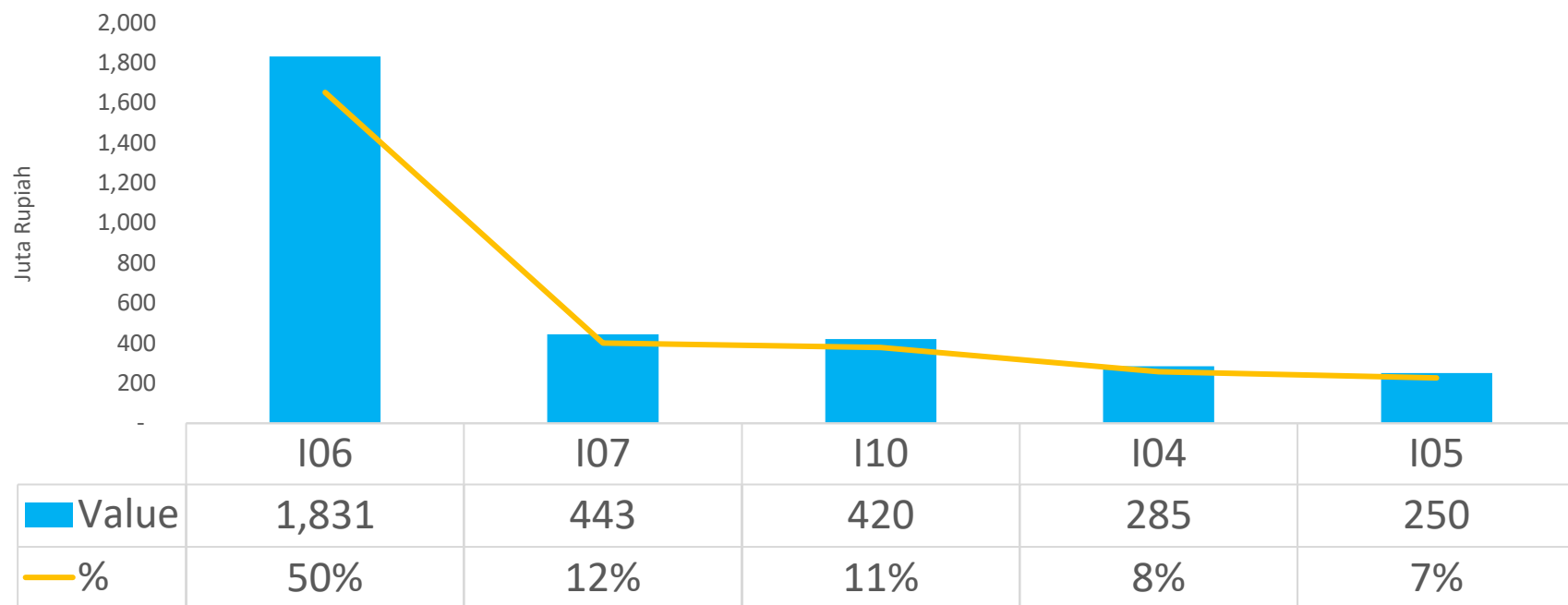


#### Top 10 Value Raw Material – Unmoving > 2 Tahun

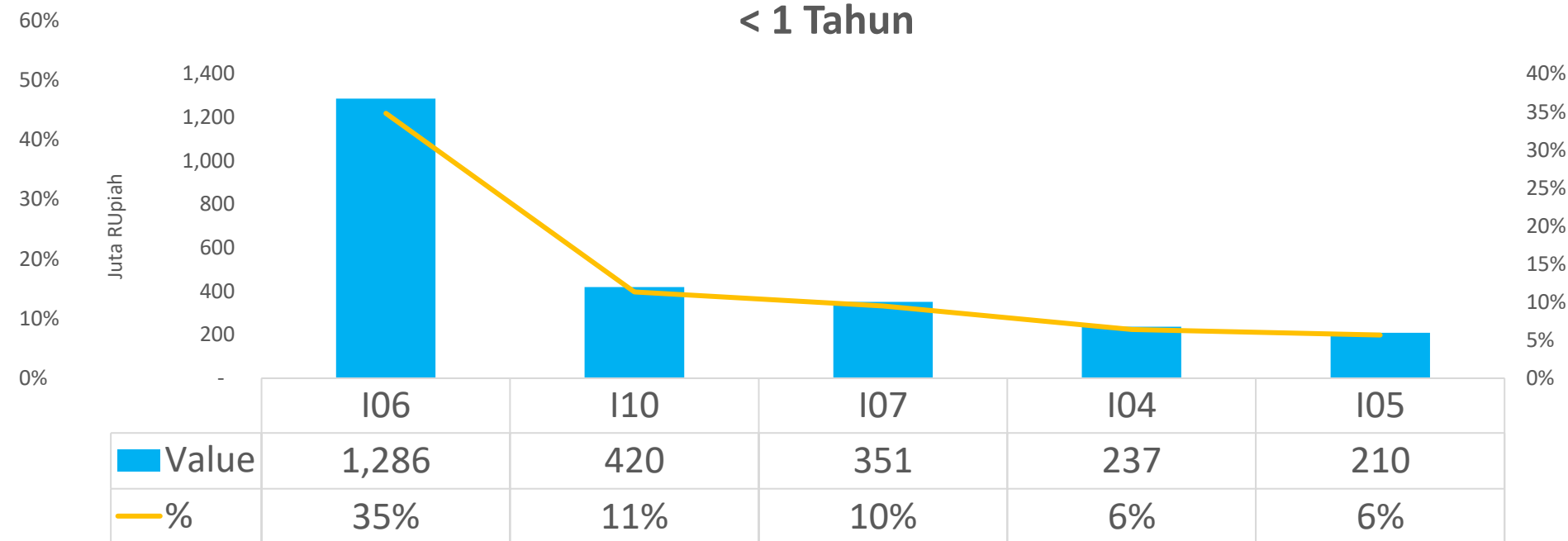


### 3.3.A. Kinerja Inventory Chitose (Januari - May 2025)

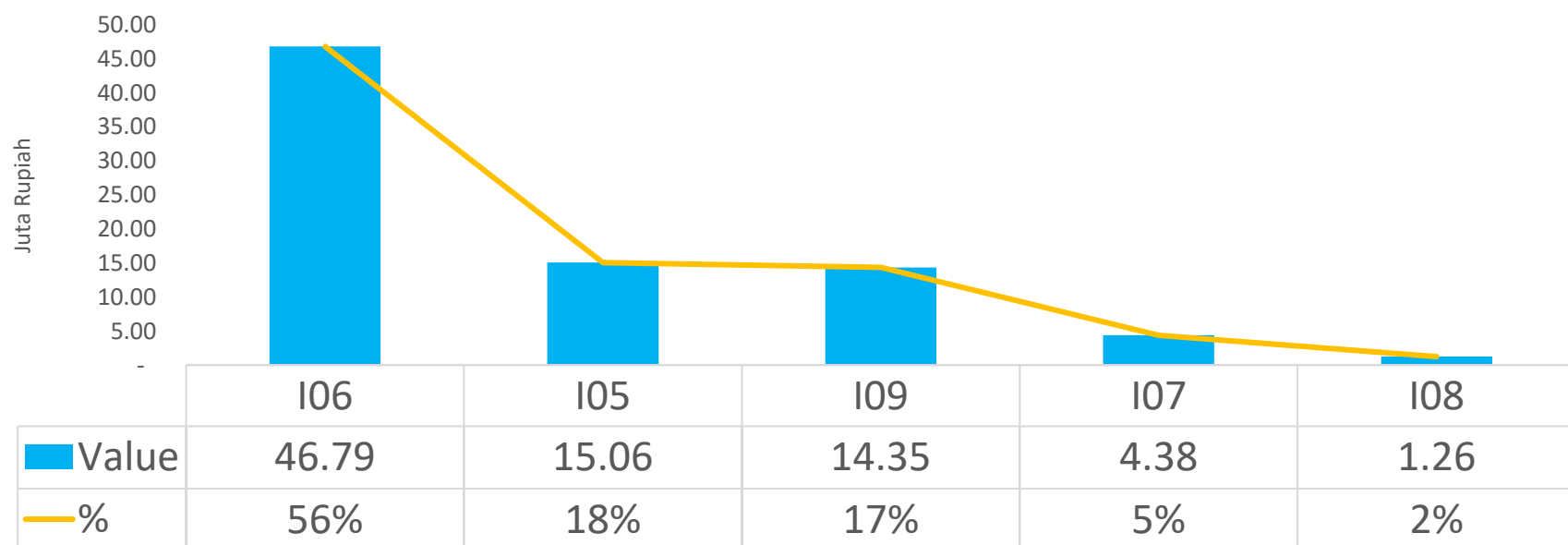
#### Top 5 Value Inventory SF



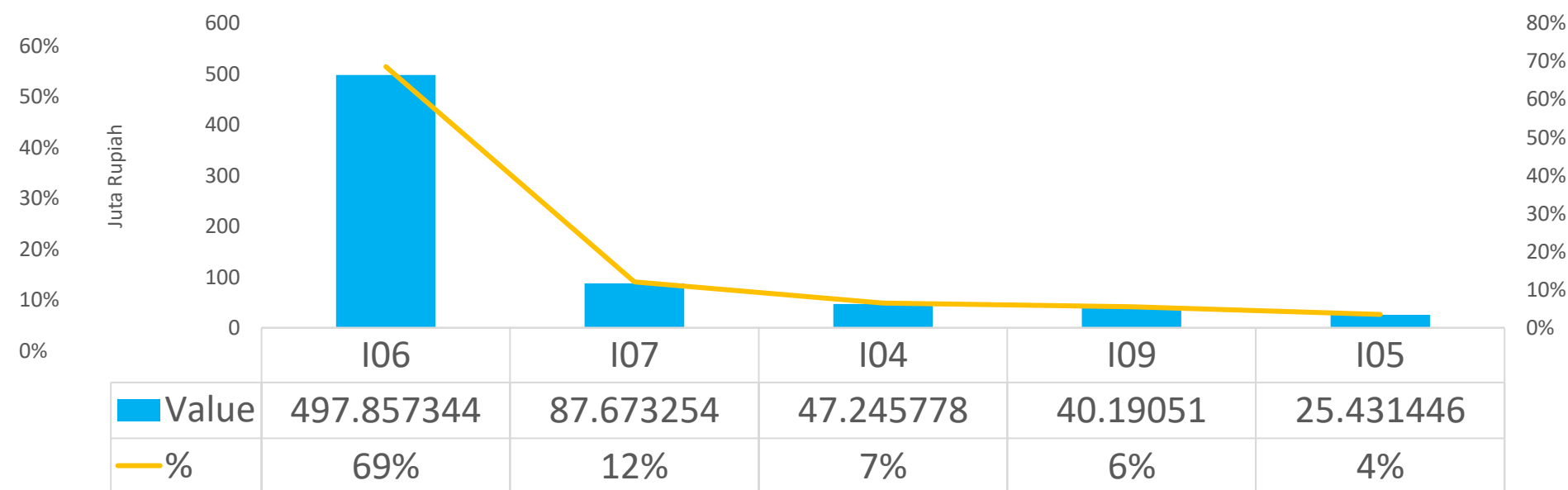
#### Top 5 Value Inventory SF – Moving < 1 Tahun



#### Top 5 Value Inventory SF – Slowmoving 1 – 2 Tahun

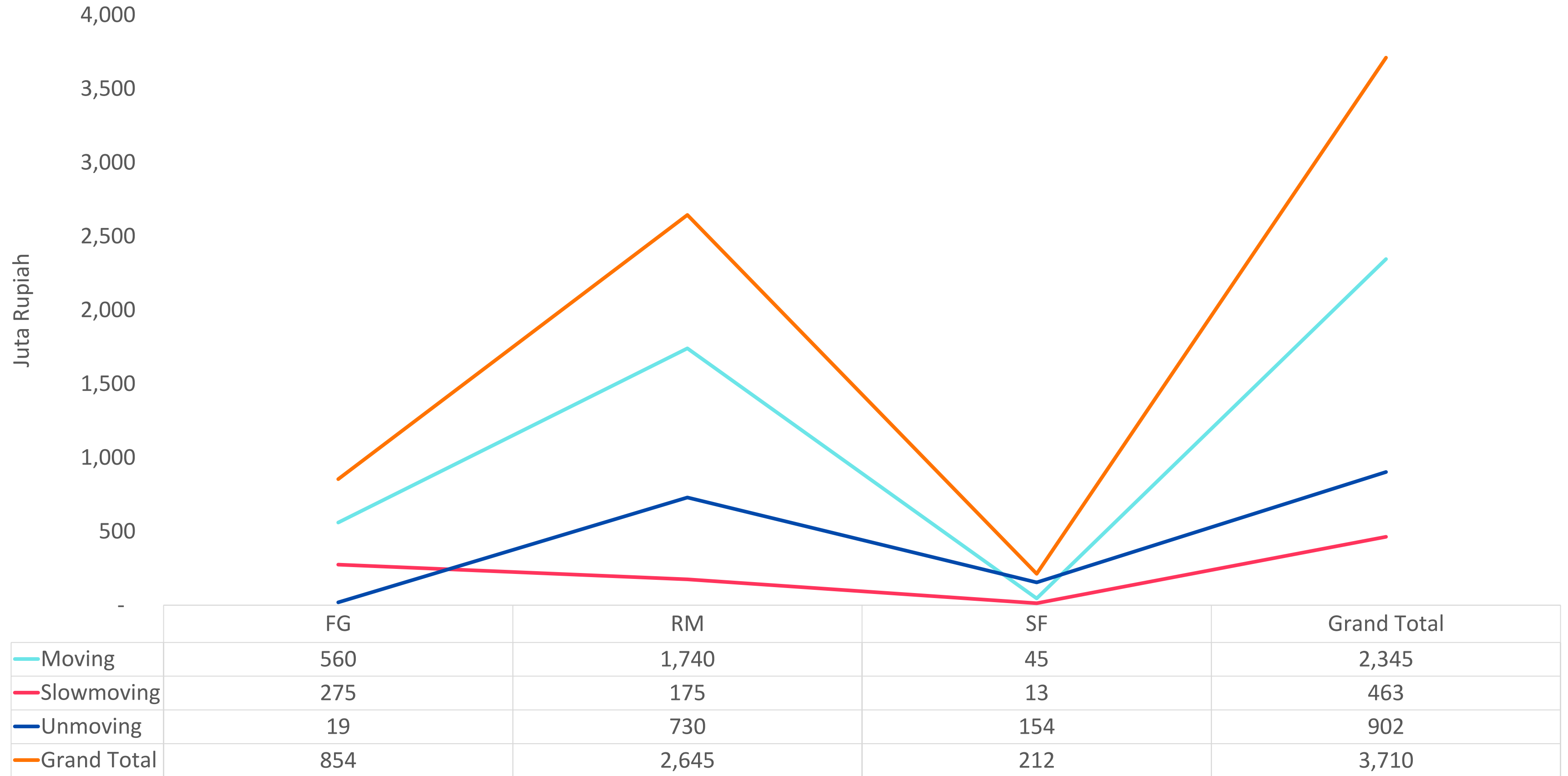


#### Top Value Inventory SF – Unmoving >2 Tahun





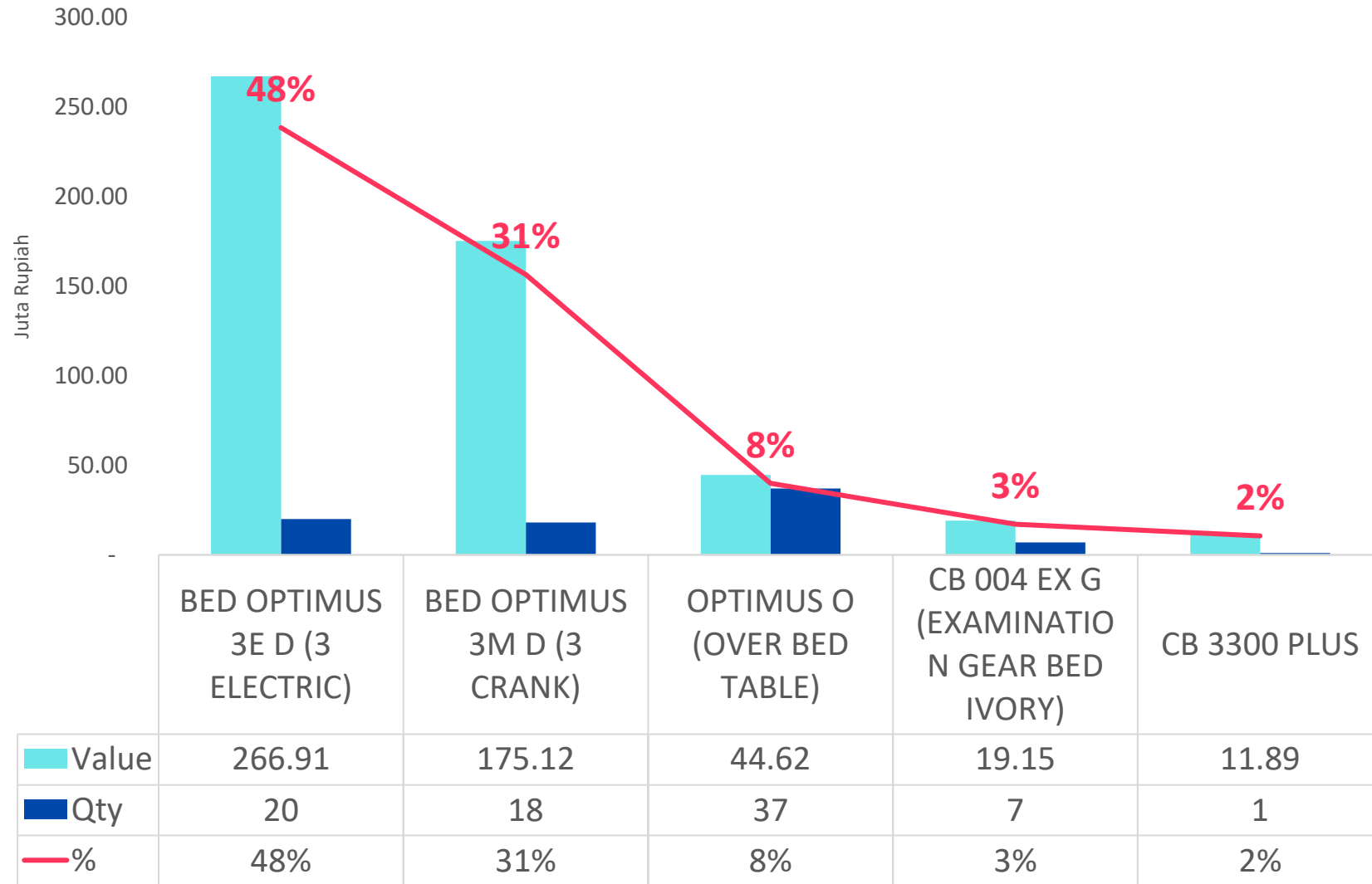
### 3.3.B. Kinerja Inventory Nursing Bed (Januari - May 2025)



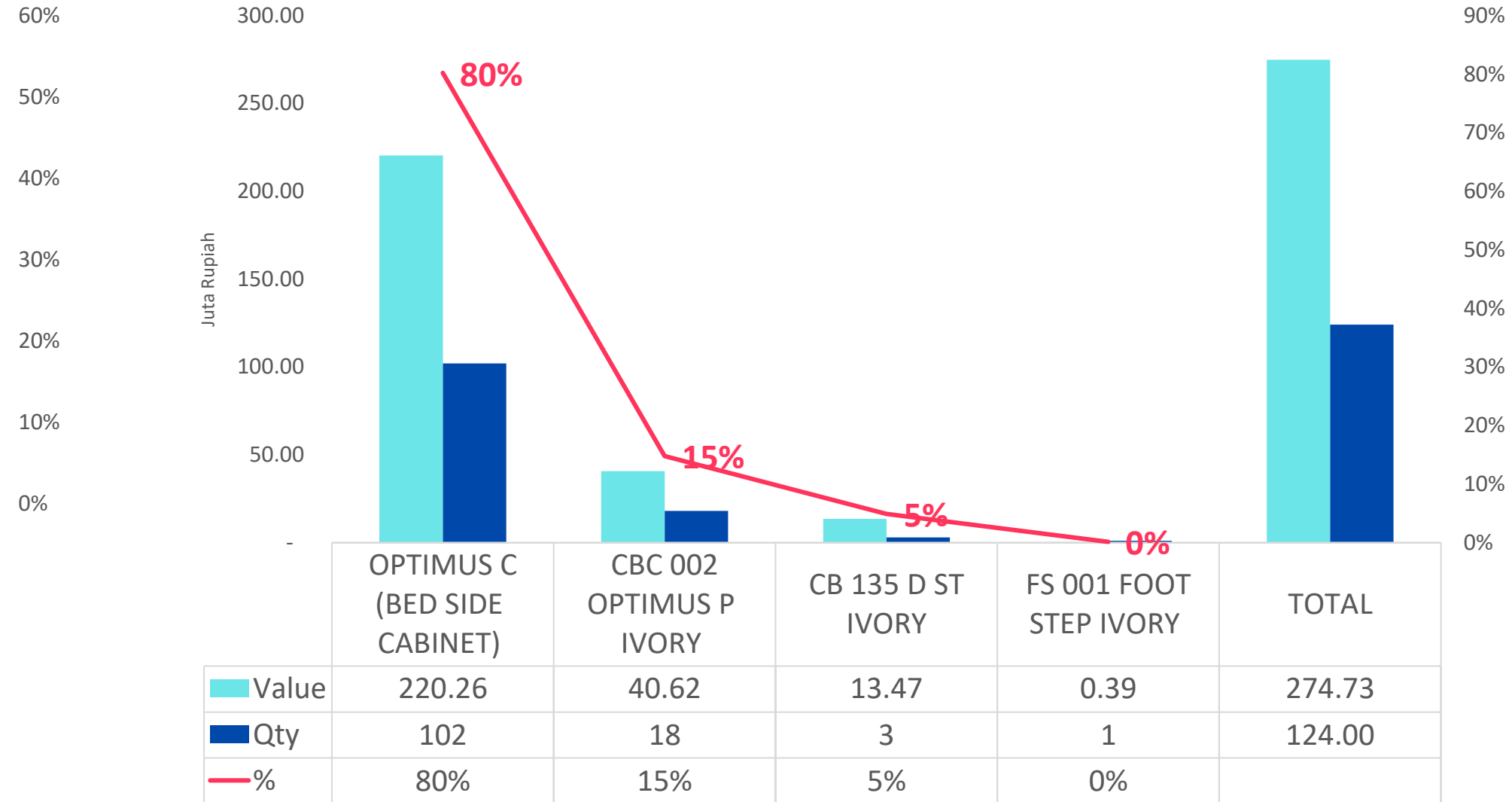


### 3.3.B. Kinerja Inventory Nursing Bed (Januari - May 2025)

Top 5 by Value FG NSB - Moving



Top 5 by Value FG NSB - Slowmoving



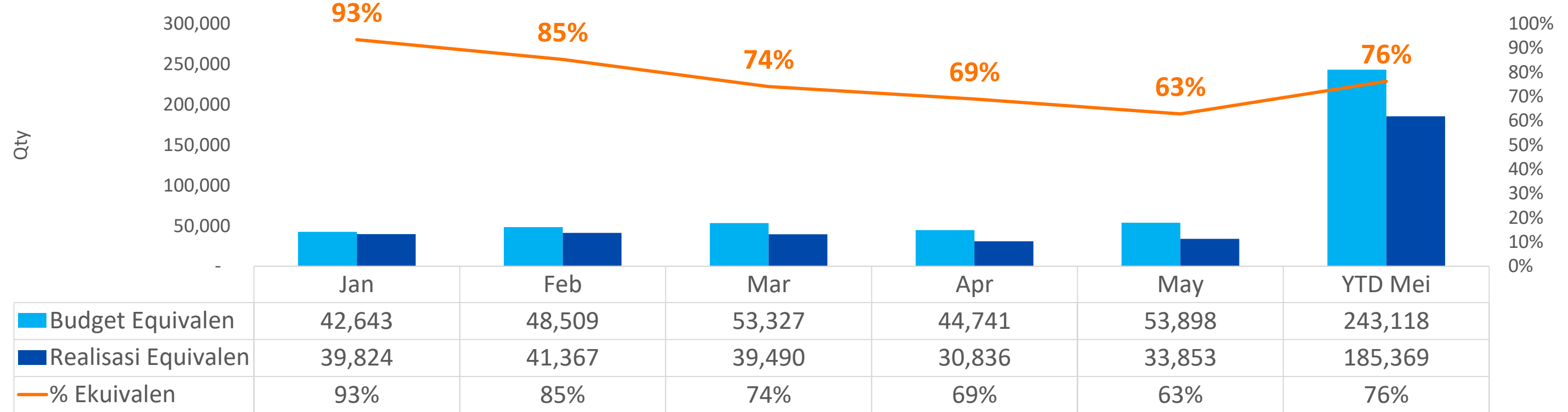
Kategori	Type Bed	Value	Qty
Unmoving	CB 001 (STANDARD BED IVORY)	18,876	9



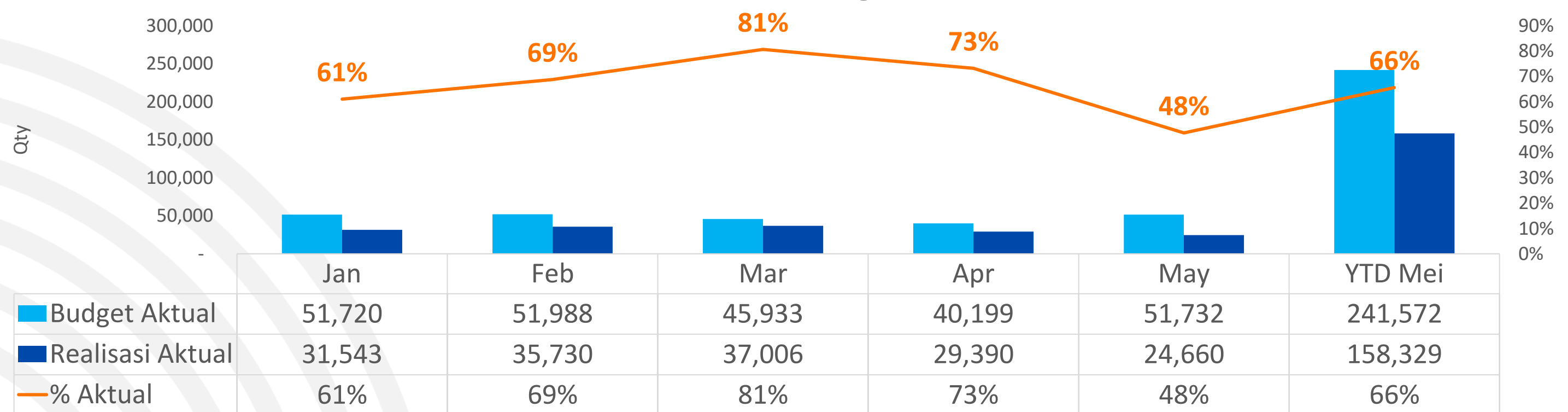


### 3.4 Kinerja Produksi (Januari - May 2025)

#### Hasil Produksi vs Budget Ekuivalen



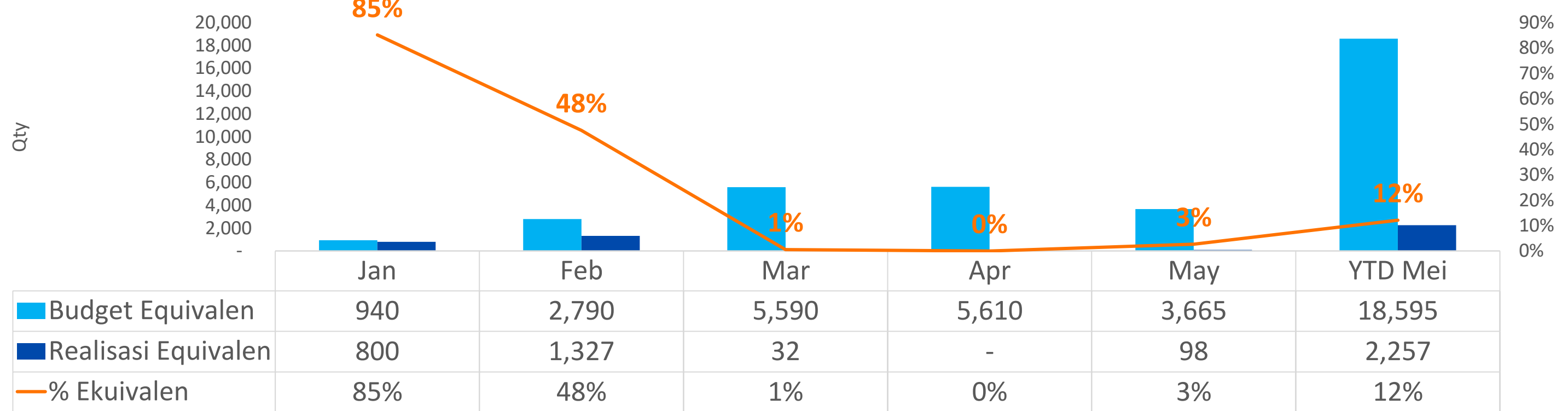
#### Hasil Produksi vs Budget Aktual



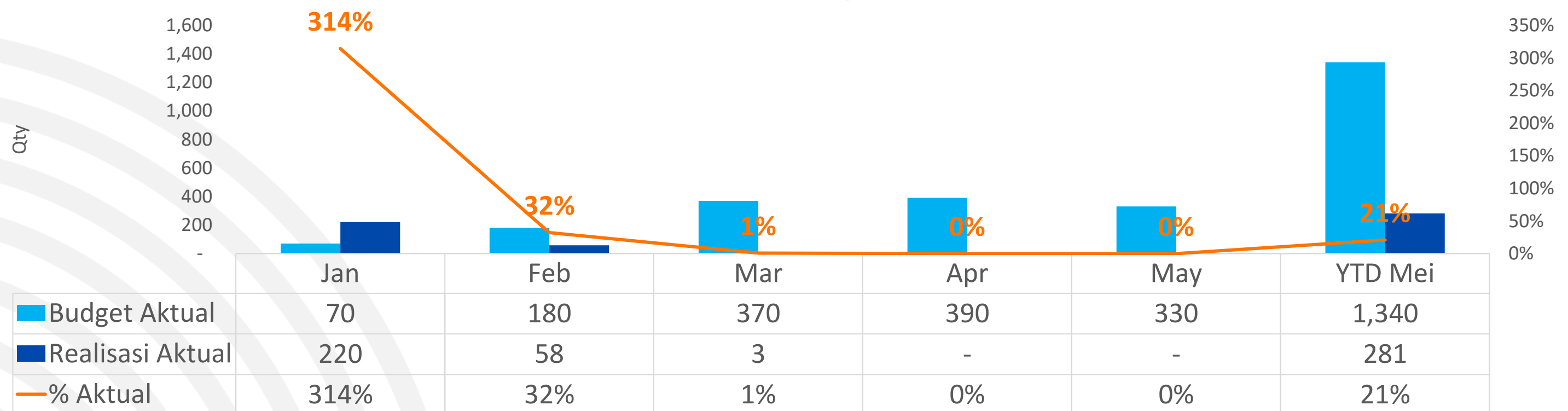


### 3.4 Kinerja Produksi Nursing Bed (Januari - May 2025)

#### Realisasi Produksi vs Budget Ekuivalen - NSB



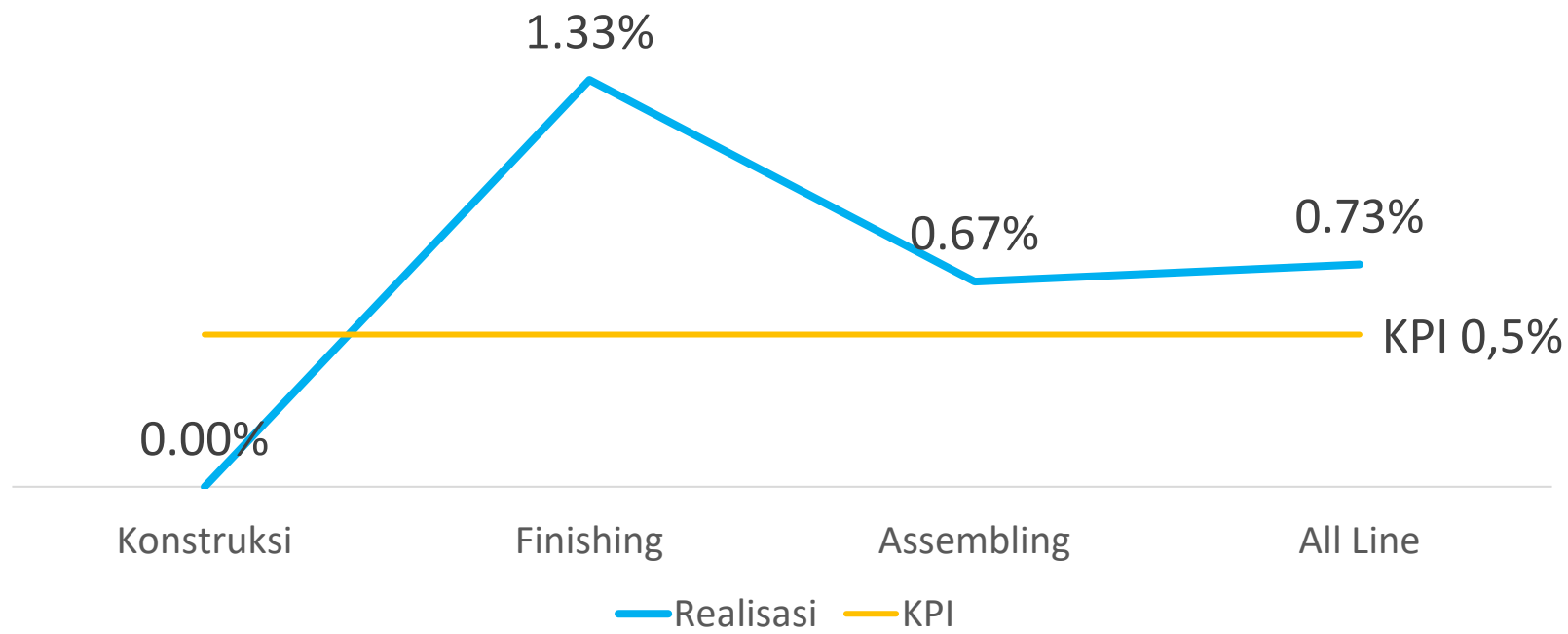
#### Realisasi Produksi vs Budget Aktual - NSB



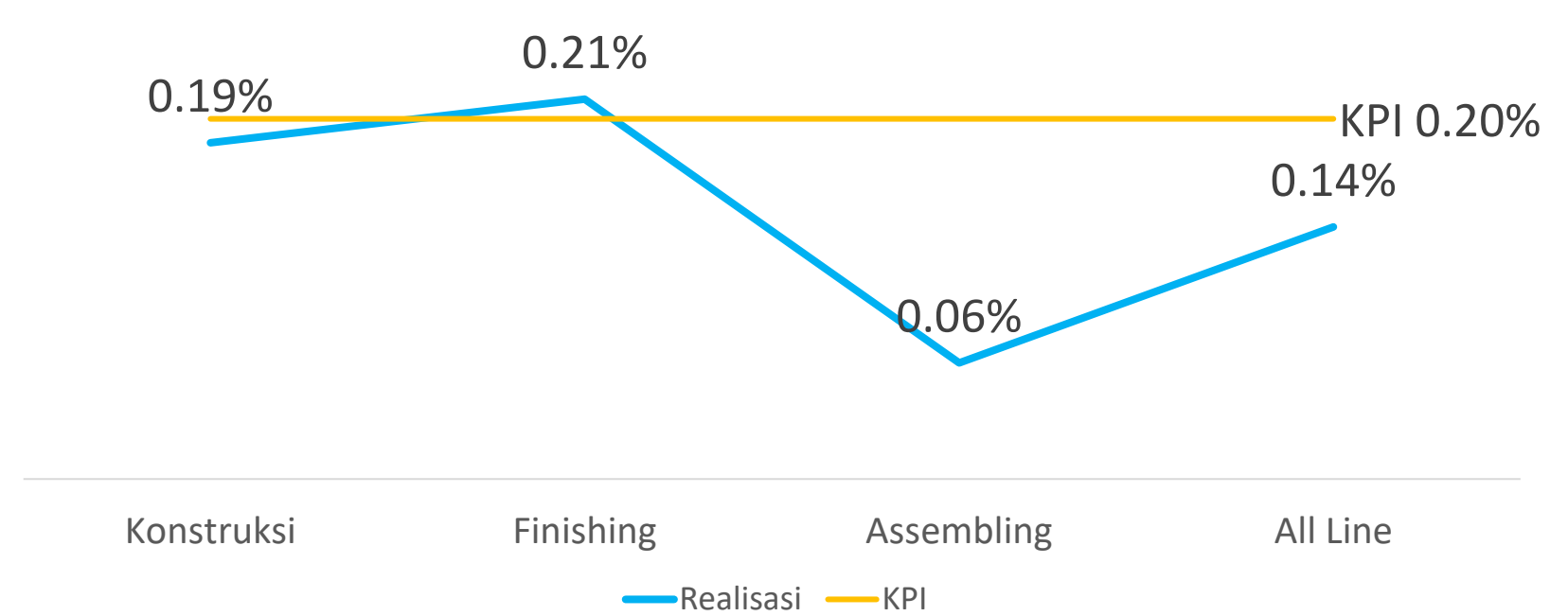


### 3.5.A. Ketidaksesuaian dan Tindakan Koreksi Chitose

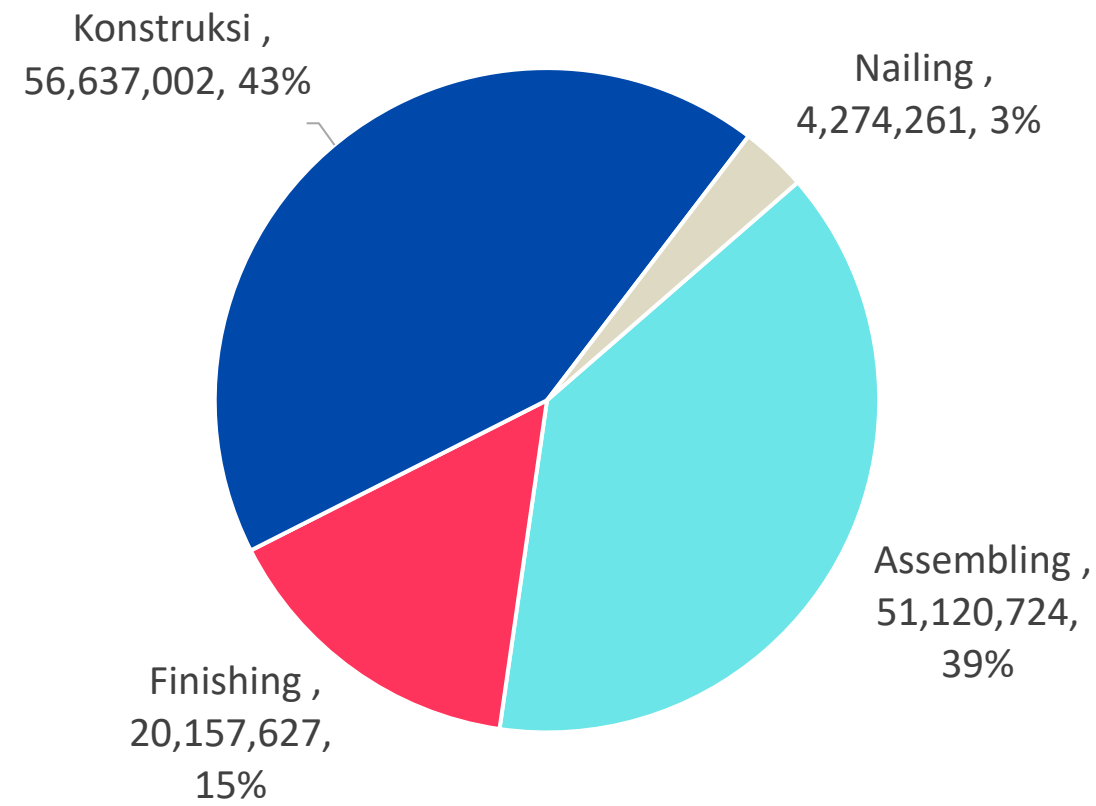
G1 By Qty All Line



G2 By Qty All Line



G2 By Value All Line



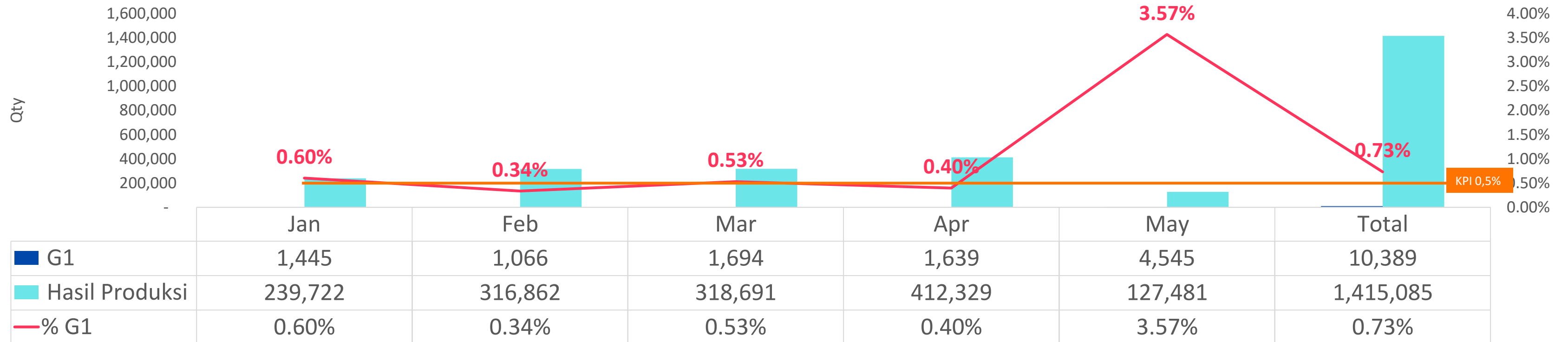
Total Gagal G2 by Value = Rp. 132.189.614



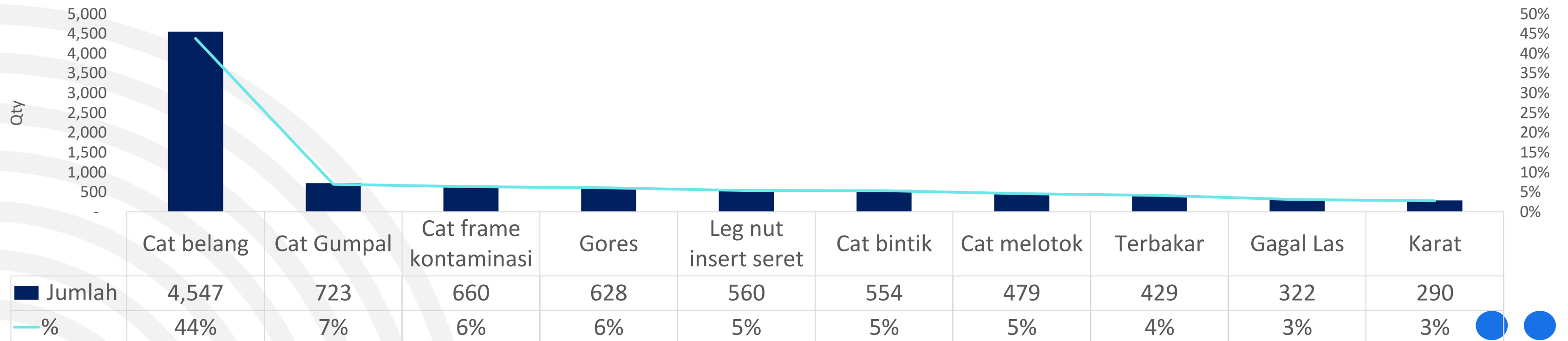


## 3.5.A. Ketidaksesuaian dan Tindakan Koreksi Chitose

### G1 by Qty Jan-Mei 2025



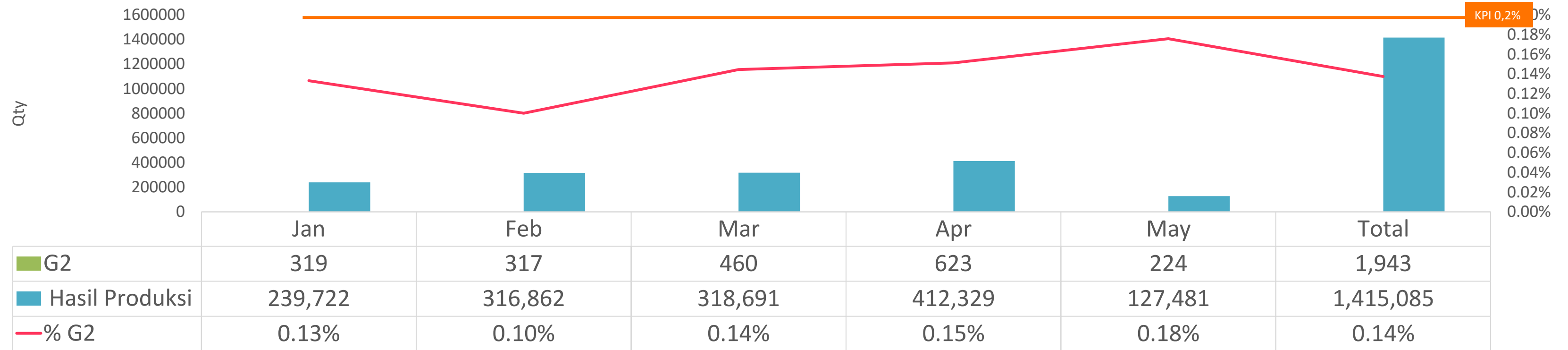
### Top 10 Penyebab G1



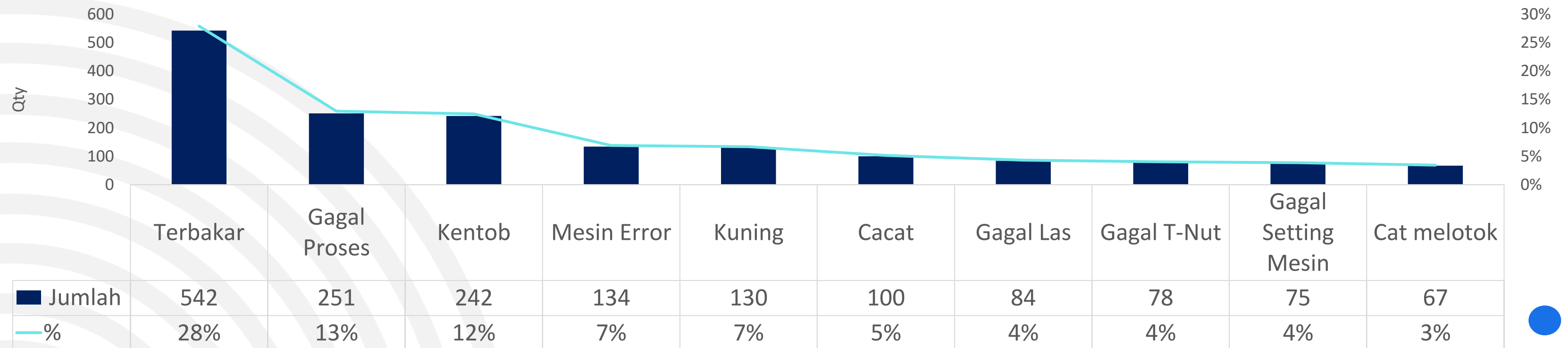


## 3.5.A. Ketidaksesuaian dan Tindakan Koreksi Chitose

### G2 by Qty Jan-Mei 2025



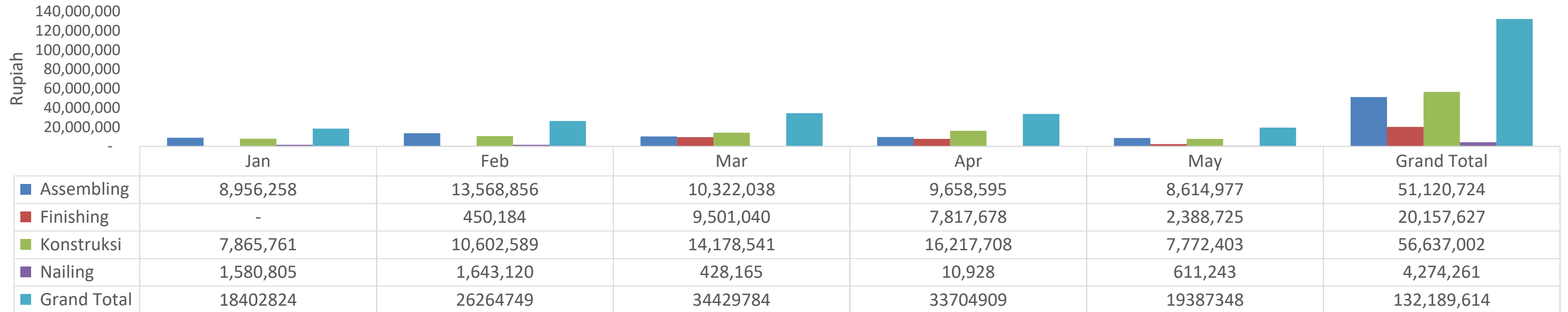
### Top 10 By Qty Penyebab G2



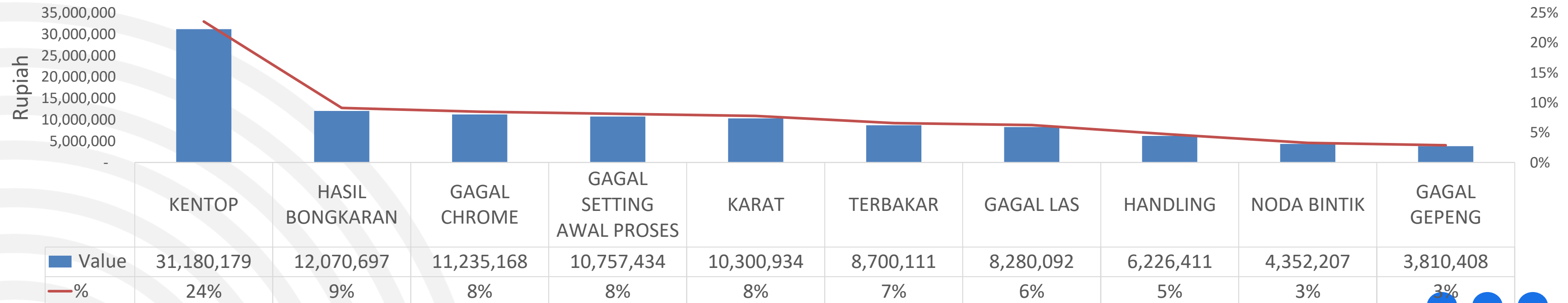


## 3.5.A. Ketidaksesuaian dan Tindakan Koreksi Chitose

### Gagal G2 by Value



### Top 10 by Value Penyebab G2

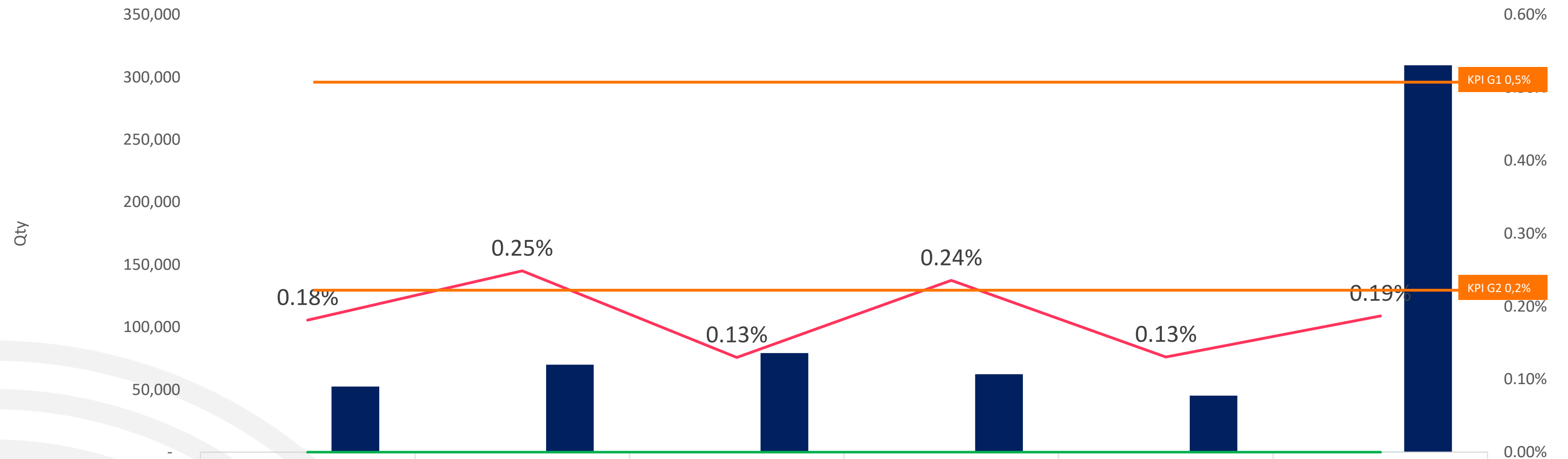




## 3.5.A. Ketidaksesuaian dan Tindakan Koreksi Chitose

Lini Konstruksi

### G1 & G2 By Qty Line Construction



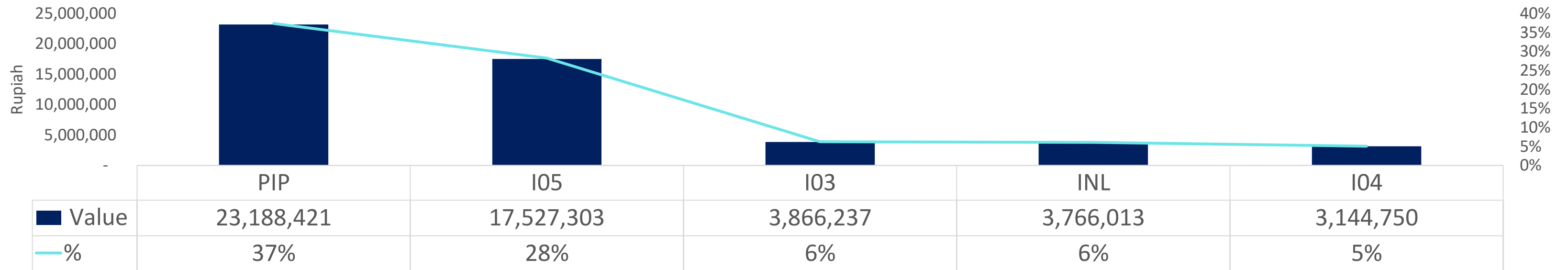
	Jan	Feb	Mar	Apr	May	Total
G1	-	-	-	-	-	-
G2	95	174	103	147	59	578
Hasil Produksi	52,479	69,996	79,330	62,429	45,206	309,440
% G1	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%
% G2	0.18%	0.25%	0.13%	0.24%	0.13%	0.19%



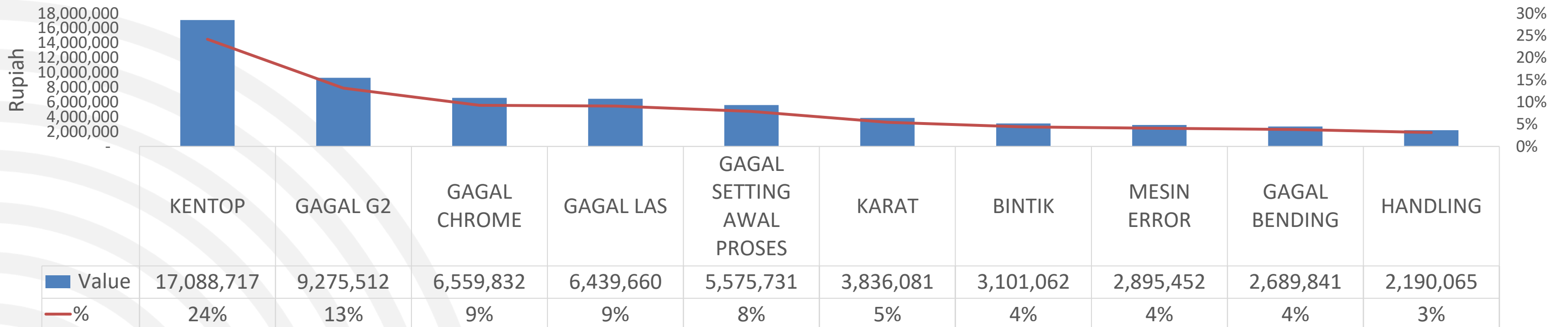
## 3.5.A. Ketidaksesuaian dan Tindakan Koreksi Chitose

Lini Konstruksi

### Top 5 G2 by Value Line Construction Jan-Mei 2025



### Top 10 Penyebab Gagal G2 Konstruksi





## 3.5.A. Ketidaksesuaian dan Tindakan Koreksi Chitose

### ANALISA DAN TINDAKAN PERBAIKAN

Jenis Gagal	Value	Analisa	Tindakan Korektif	Tindakan Preventif
KENTOP	14.087.641	Cacat kentop disebabkan oleh kondisi mesin yang tidak stabil. Hal ini mengakibatkan komponen mengalami penyok	Perbaiki mesin	mesin tidak stabil sehingga perlu pengecekan berkala
GAGAL SETTING AWAL PROSES	10.754.931	Gagal tersebut terjadi karena adanya proses setting sebelum proses produksi. Jika proses setting mesin tidak dilakukan dengan benar atau dilewatkan, maka risiko terjadinya kegagalan proses akan meningkat secara signifikan, yang berdampak pada kualitas produk dan efisiensi produksi	Setting awal dipastikan kembali parameter proses	pipa harus tersedia h-1, sehingga tidak ada setting double untuk meminimalisir setting mesin
GAGAL LAS	7.991.919	Kegagalan las disebabkan oleh ketidaktepatan posisi clamp, stopper, dan jig yang digunakan saat proses pengelasan. Kondisi ini membuat sambungan tidak presisi dan mengakibatkan hasil las tidak kuat atau cacat.	clamp atau stopper tidak pas dan jig tidak presisi, sehingga clamp, stopper dan jig dipastikan kembali	sosialisasi kembali terkait pemasangan clamp dan stopper, jig las perlu dikalibrasi berkala
KARAT	4.236.264	komponen suplyer tersimpan terlalu lama, sehingga dapat menimbulkan karat	pengembalian komponen karat dari subkon	tidak menerima barang NG dari subkon
GAGAL BENDING	2.931.243	Mesin CNC mengalami error dan proses bending tidak presisi karena stopper mattress tidak terkalibrasi.	CNC error, proses press tidak presisi sehingga dilakukan perbaikan mesin dan adjust stopper mattress	cnc perlu pengecekan berkala dan stopper mattress harus dikalibrasi berkala

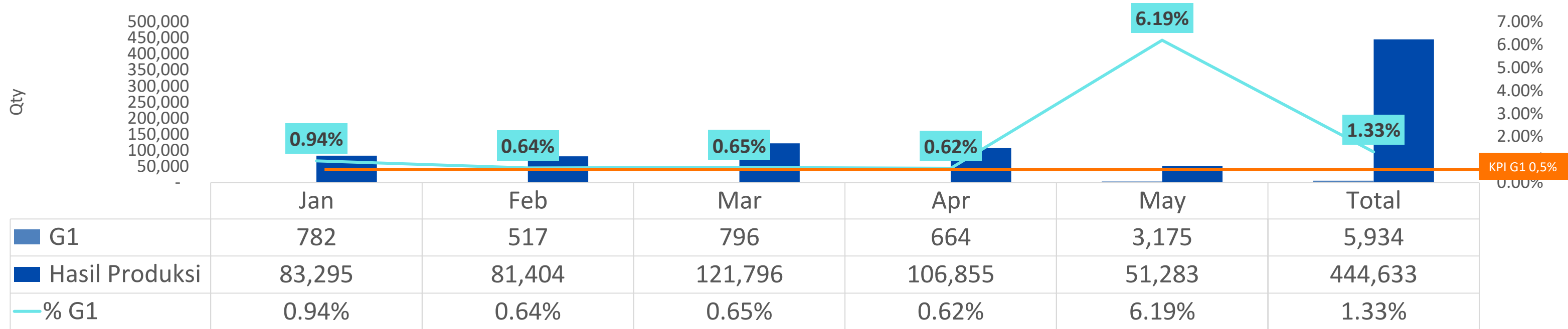




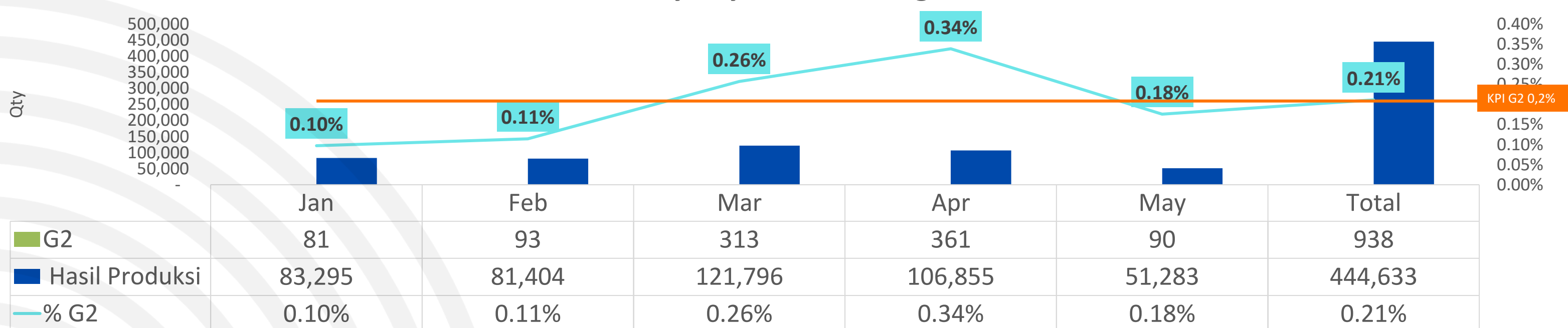
## 3.5.A. Ketidaksesuaian dan Tindakan Koreksi Chitose

Lini Finishing

### G1 By Qty Line Finishing



### G2 By Qty Line Finishing

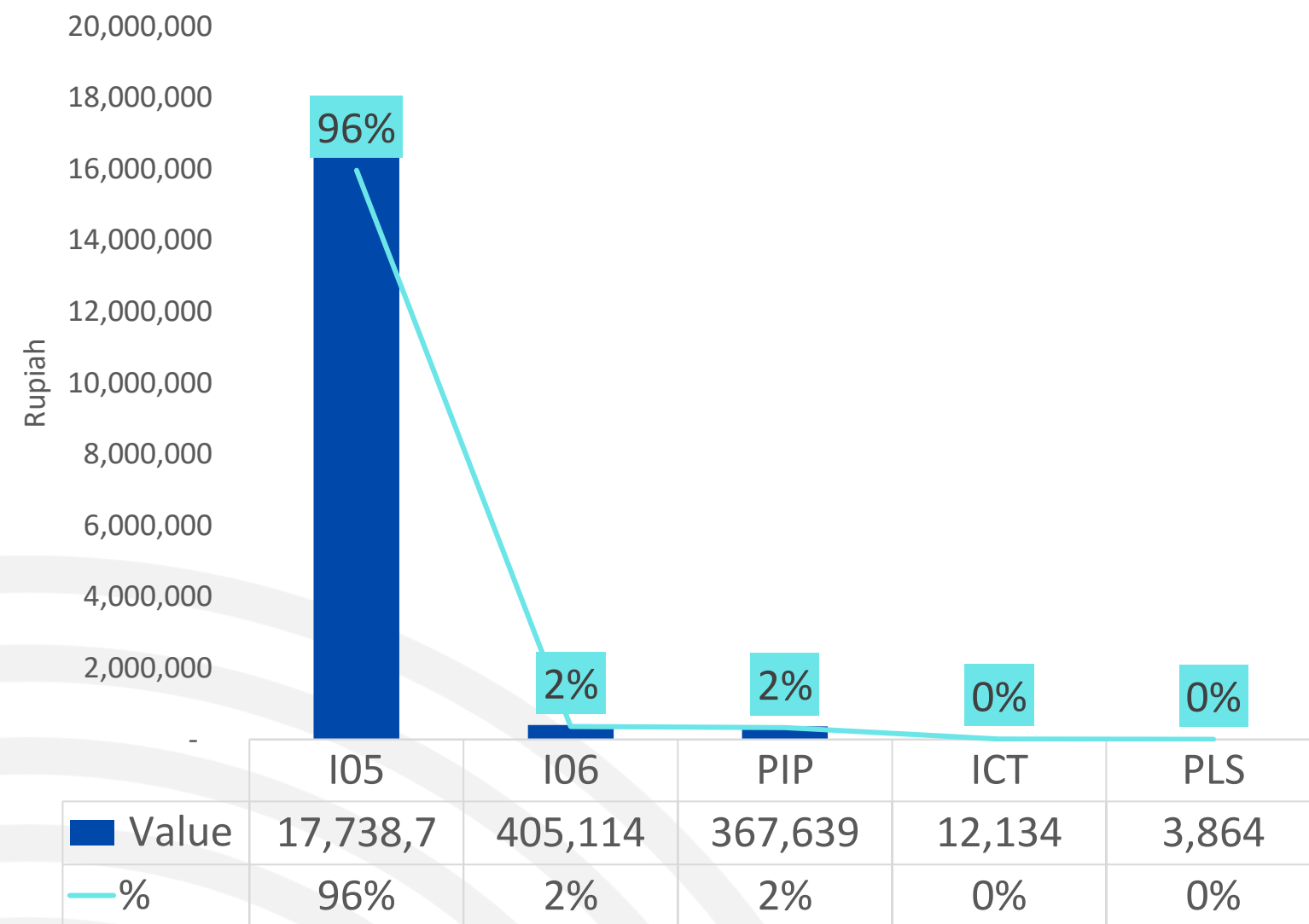




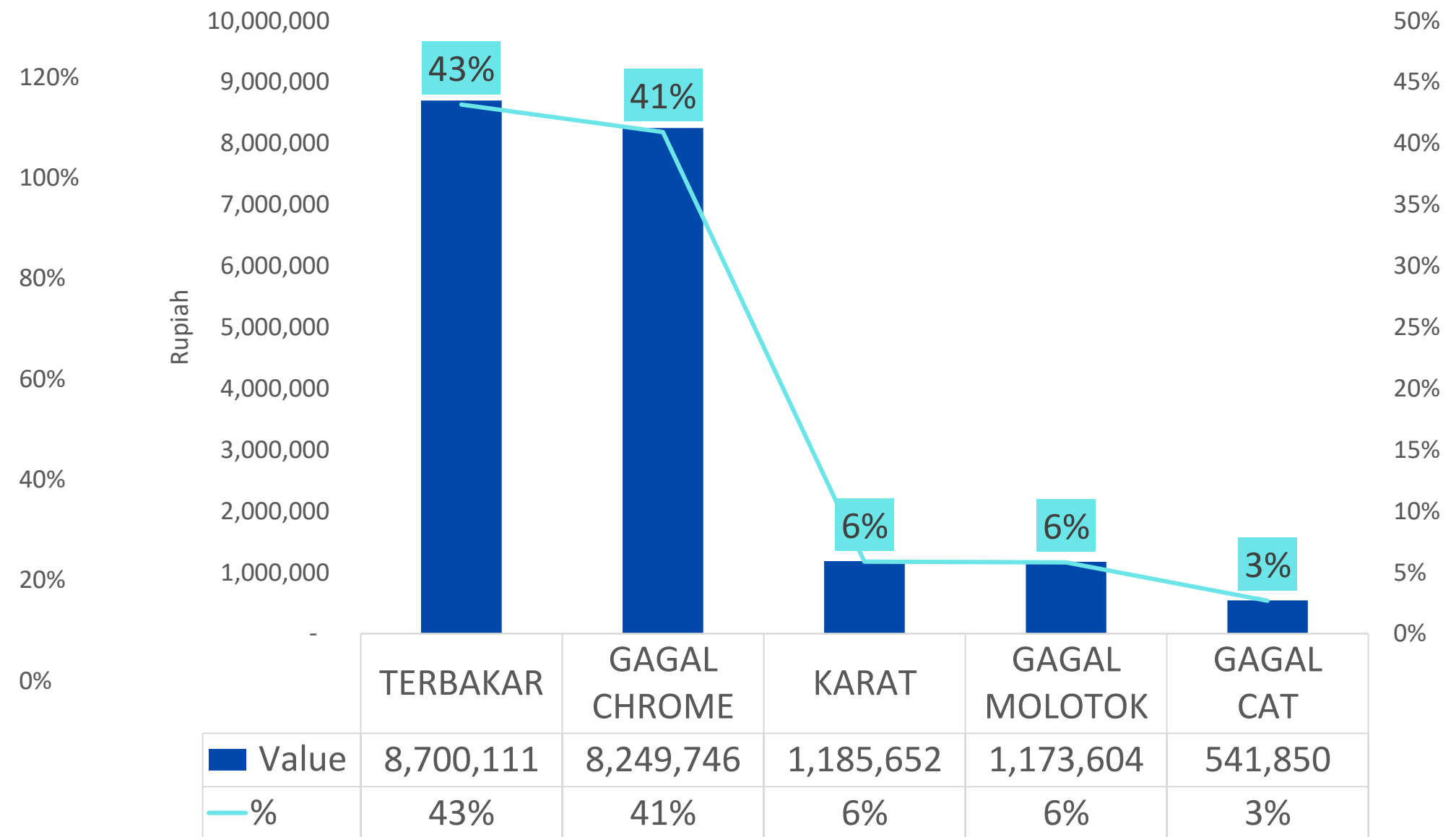
## 3.5.A. Ketidaksesuaian dan Tindakan Koreksi Chitose

Lini Finishing

### Top 5 G2 by Value Line Finishing Jan-Mei 2025



### Top 10 Penyebab Gagal G2 Finishing





## 3.5.A. Ketidaksesuaian dan Tindakan Koreksi Chitose

### ANALISA DAN TINDAKAN PERBAIKAN

Jenis Gagal	Value	Analisa	Tindakan Korektif	Tindakan Preventif
TERBAKAR	8.700.111	Komponen terbakar disebabkan oleh malfungsi pada robot	Telah berkoordinasi dengan tim ENG dan telah dilakukan perbaikan pada robot 2	Dijadwalkan untuk dilakukan pengecekan rutin oleh tim ENG
GAGAL CHROME	8.249.746	Kegagalan hasil chrome dapat terjadi karena permukaan benda kerja tidak bersih, kontaminasi kimia, atau metode yang tidak tepat	Cek ulang pretreatment sebelum chrome	Jadwalkan pengecekan parameter plating dan pembersihan pretreatment secara berkala,
KARAT	1.185.652	komponen suplyer tersimpan terlalu lama, sehingga dapat menimbulkan karat	pengembalian komponen karat dari subkon	tidak menerima barang NG dari subkon
GAGAL MOLOTOK	1.173.604	Cacat molotok muncul karena adanya endapan atau kontaminan pada cairan pembersih atau ketidakseimbangan kimia saat treatment.	Dilakukan pembersihan endapan pada pipa Rinsing 2 dan dilakukan make up ulang pada cairan pembersih (berkoordinasi dengan ENG)	Berkordinasi dengan ENG untuk dibuatkan jadwal rutin pembersihan endapan pipa rinsing
GAGAL CAT	541.850	Kegagalan hasil cat dapat terjadi karena permukaan benda kerja tidak bersih, kontaminasi kimia, atau metode yang tidak tepat	Cek ulang pretreatment sebelum cat	Jadwalkan pengecekan parameter plating dan pembersihan pretreatment secara berkala,

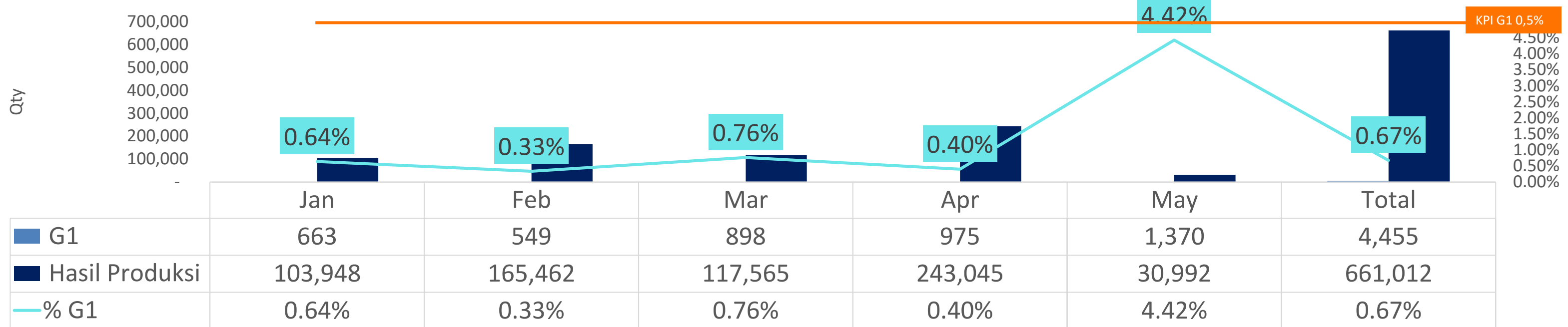




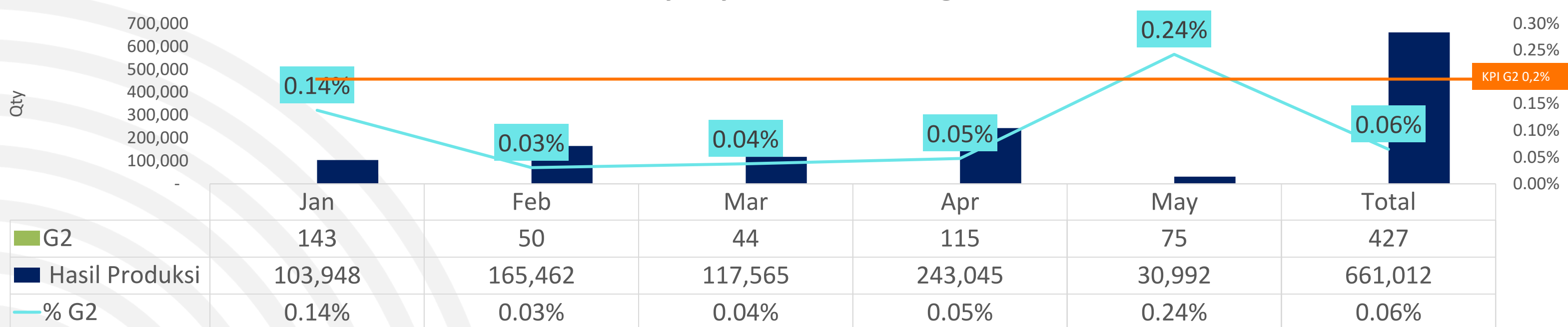
## 3.5.A. Ketidaksesuaian dan Tindakan Koreksi Chitose

Lini Konstruksi

### G1 By Qty Line Assembling



### G2 By Qty Line Assembling

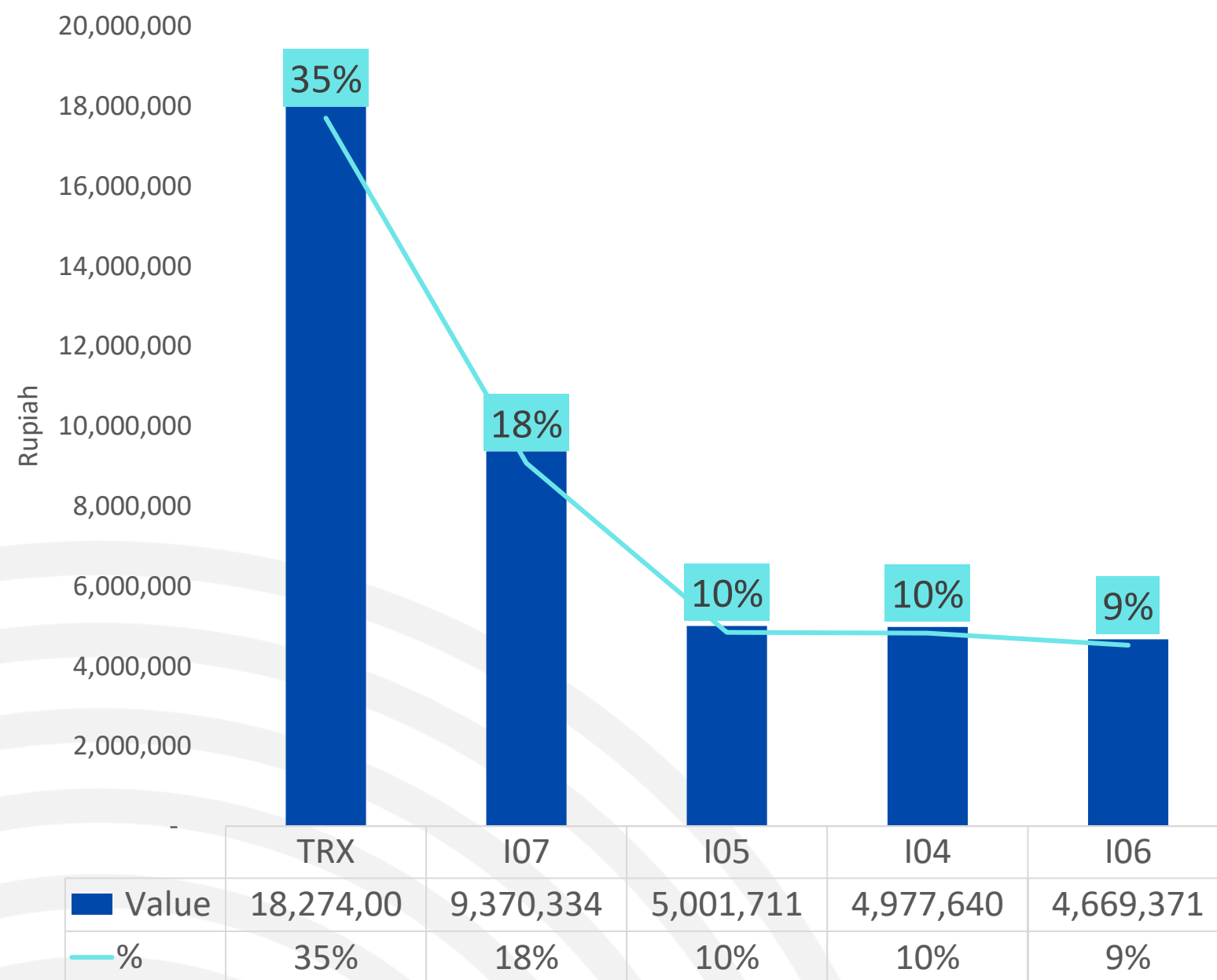




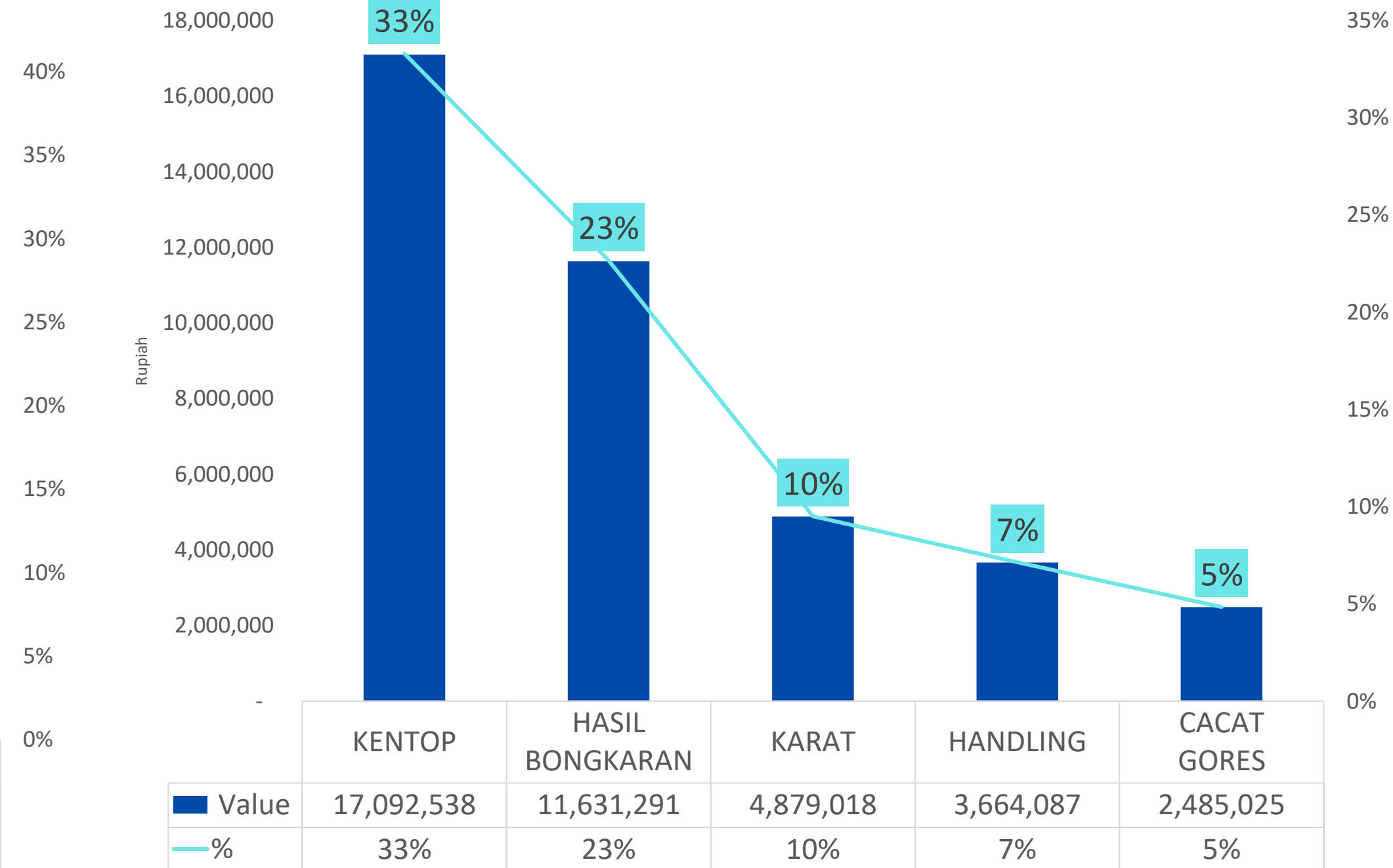
## 3.5.A. Ketidaksesuaian dan Tindakan Koreksi Chitose

Lini Assembling

### Top 5 G2 by Value Line Assembling Jan-Mei 2025



### Top 10 Penyebab Gagal G2 Assembling





## 3.5.A. Ketidaksesuaian dan Tindakan Koreksi Chitose

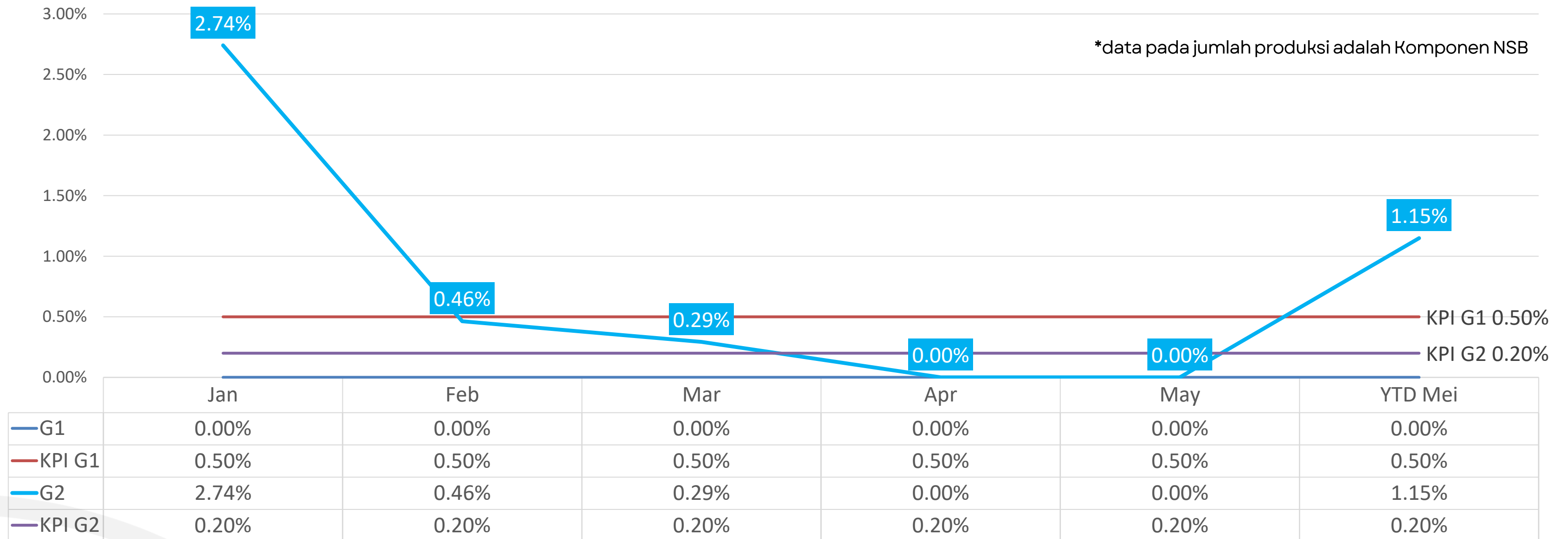
### ANALISA DAN TINDAKAN PERBAIKAN

Jenis Gagal	Value	Analisa	Tindakan Korektif	Tindakan Preventif
KENTOP	17.092.538	Kentop yang dimaksud yaitu akibat cat bergelombang sehingga terlihat seperti kentop biasanya terjadi pada produk rolland kawai.	Pemeriksaan dan rework bagian yang bergelombang, serta evaluasi hasil pengecatan.	Standarisasi proses pengecatan, pengaturan suhu dan kelembaban ruang cat, serta inspeksi visual sebelum keluar dari proses painting.
HASIL BONGKARAN	11.631.291	Terdapat komponen mekanik rolland kawai yang tidak sesuai (tidak masuk standar export). Sehingga harus dibongkar untuk memisahkan komponen yang NG (G2) dan yang lainnya bisa digunakan kembali	komponen yang tidak masuk standar export tidak dipakai. Meminta bantuan departemen QC untuk melakukan pemeriksaan sebelum proses produksi berjalan	bongkaran sebisa mungkin diminimalisir dikarenakan resiko gagal selalu ada apabila proses bongkaran
KARAT	4.879.018	Produk gagal akibat karat di area assembling karena disebabkan oleh line sebelumnya (dalam kasus ini rangka Caesar)	rangka karat dikembalikan ke line sebelumnya. Rangka tidak disimpan ditempat yang lembab dan rawan korosi	Karantina dan kembalikan komponen ke supplier atau lakukan rework (bila memungkinkan).
HANDLING	3.664.087	Komponen mengalami kerusakan akibat penanganan yang tidak tepat (terbentur, jatuh, atau tertimpa).	Lakukan pengecekan visual dan sortir ulang	Terapkan SOP handling yang benar
CACAT GORES	2.485.025	Terjadi goresan pada permukaan produk karena gesekan antarkomponen atau handling yang kurang baik	Pemeriksaan dan rework bagian yang tergores	Produk cacat gores tidak diterima, dan dikembalikan ke line sebelumnya untuk diperbaiki



## 3.5.B. Ketidaksesuaian dan Tindakan Koreksi Nursing Bed

### G1 & G2 By Qty - NSB



Terjadi kenaikan presentase gagal G2 NSB di tahun 2025 dikarenakan pada saat stock opname tahunan Desember 2024 beberapa material diidentifikasi sebagai gagal G2 setelah material dilakukan perbaikan. Berikut materialnya:

1. Pipa 70/30 x 1.9 x 2030 = 1
2. Pipa 30/20 x 1.6 x 2308 = 2
3. Pipa 30/20 x 1.6 x 1874 = 1
4. Pipa 20/20 x 1.0 x 400 = 20
5. Pipa 19.1 x 1.0 x 2030 = 1
6. Pipa 20/20 x 1.0 x 502 = 15
7. Pipa 40/40 x 2.3 x 640 = 1
8. Pipa 40/40 x 1.2 x 500 = 20



### 3.6.A. Survey Kepuasan Pelanggan - Chitose

**Survey Kepuasan Pelanggan 2025 untuk  
Chitose belum dilakukan.**

**dilakukan setahun  
sekali**

Kuesioner baru akan disebarakan pada bulan Juli.

### 3.6.B. Survey Kepuasan Pelanggan - Nursing Bed

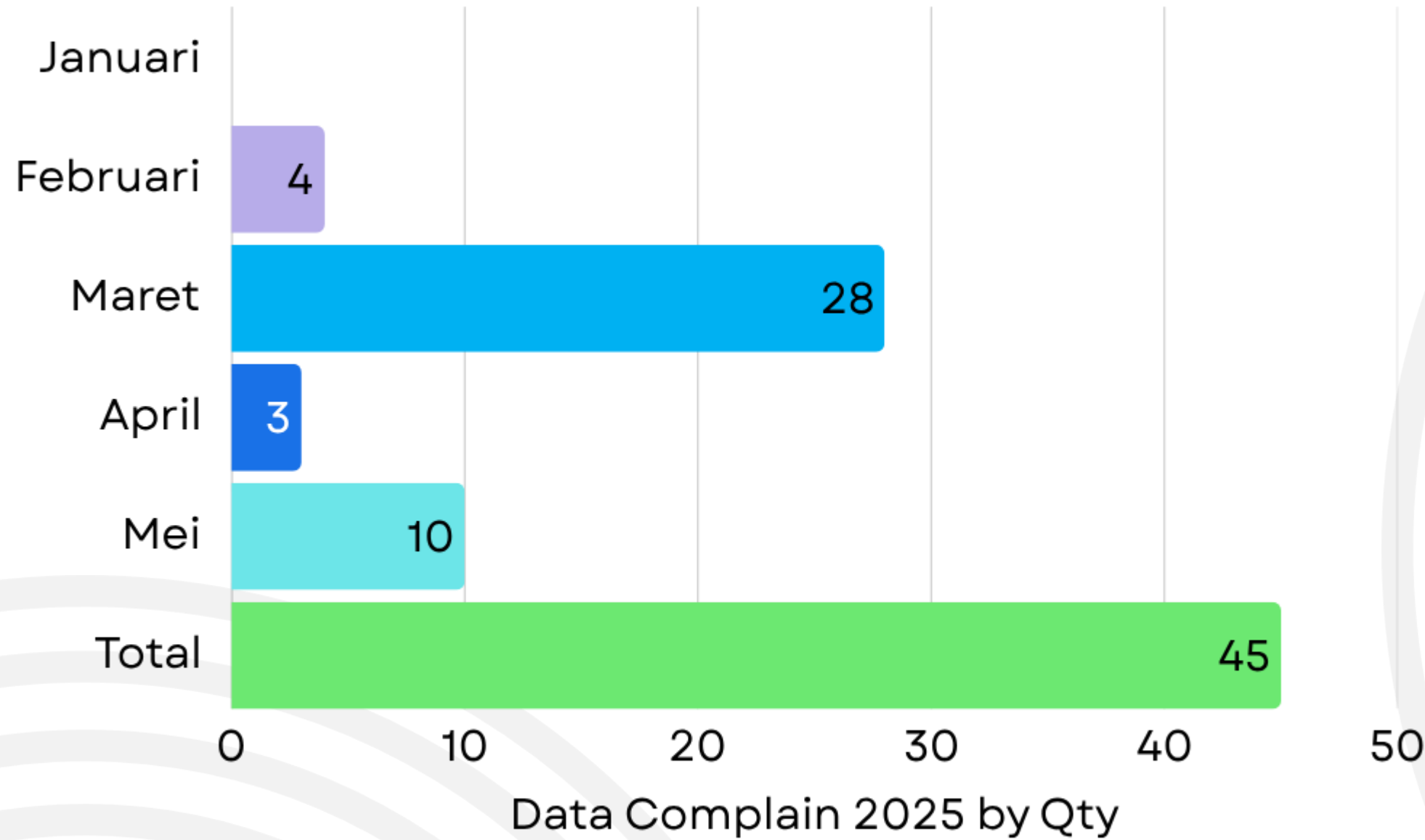
**Survey Kepuasan Pelanggan 2025 untuk  
Nursing Bed belum dilakukan.**

**dilakukan setahun  
sekali**

Kuesioner baru akan disebarakan pada bulan Juli.



## 3.7.A. Customer Complain Chitose Berdasarkan Jumlah Produk



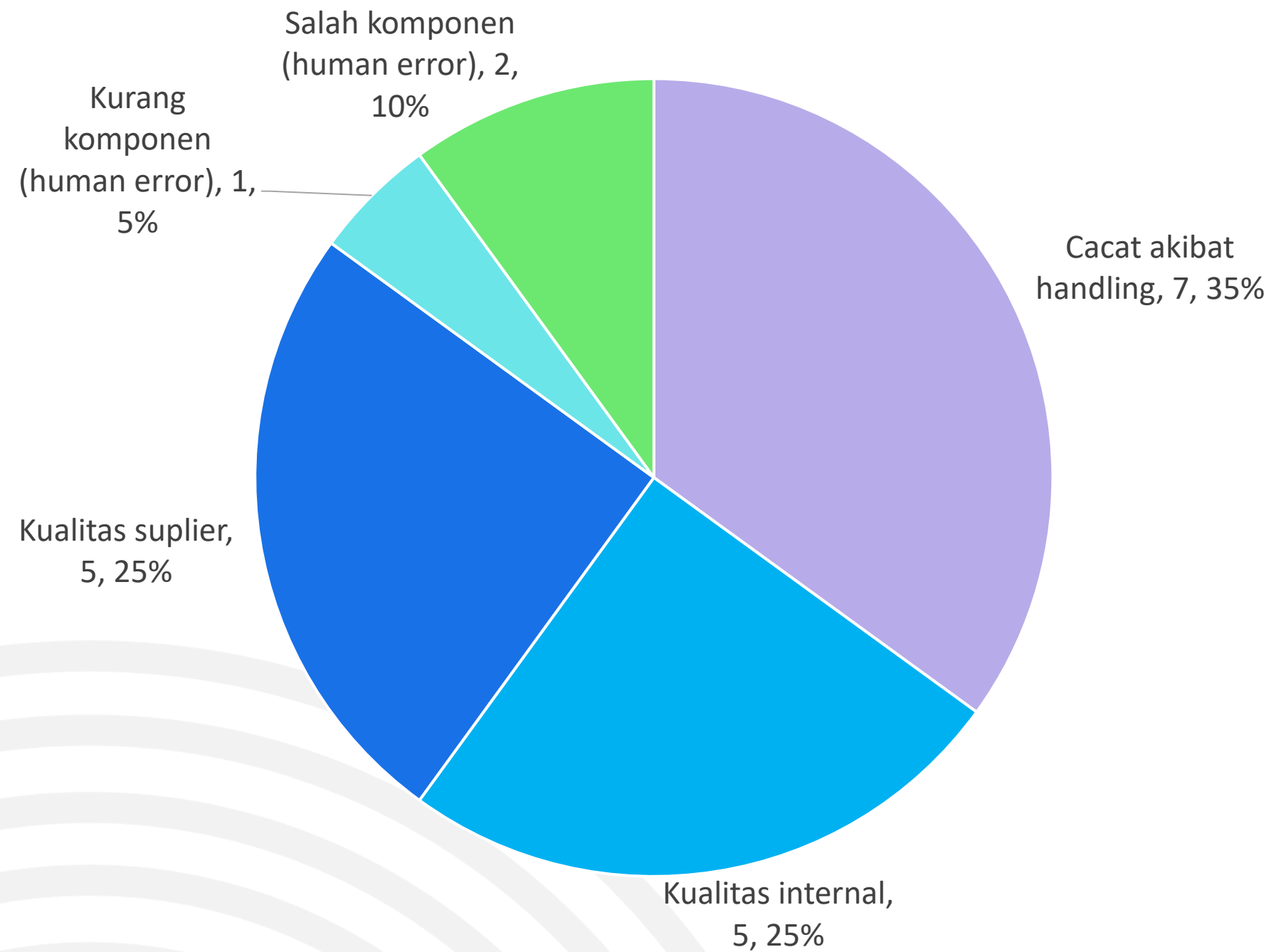
Analisis berdasarkan:

Sumber Cacat	%	Qty Produk Complain
Supplier Import	42%	19
Cacat Handling (Ekspedisi)	22%	10
Internal MO	31%	14
Sales Distribusi	4%	2
Grand Total		45





## 3.7.A. Customer Complain Chitose Berdasarkan Jumlah Komplain



PIC	KATEGORI COMPLAIN	JUMLAH
GLOBSOURCH	Kualitas suplier	5
PRD	Kualitas internal	4
	Kurang komponen (human error)	1
	Salah komponen (human error)	1
SLS DIST	Cacat akibat handling	7
	Kualitas internal	1
	Salah komponen (human error)	1
Grand Total		20





### 3.7.B. Customer Complain - Nursing Bed

2024

0

Customer Complains

2025

1

Customer Complains

YTD

Jan - Mei 2025

Chitose®

## Detail

Customer:

PT.INDOMEDIK NIAGA PERKASA

Product:

FG-OPT-NSB-AS-0049

OPTIMUS C (BED SIDE CABINET)

Status:

Closed

Analysis:

Cacat yang terjadi bukan dikarenakan internal, tetapi cacat terjadi atas akibat handling dari sisi Distributor.



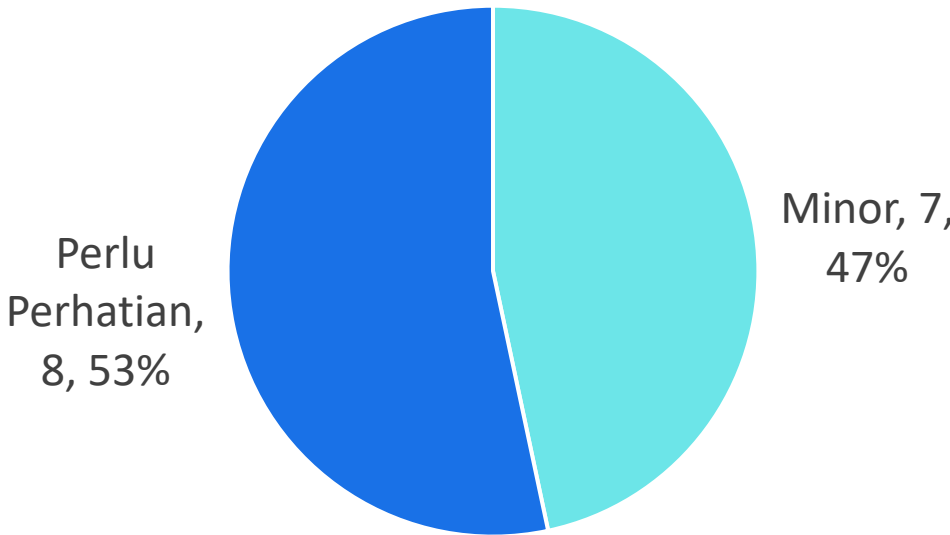
### 3.8.A. Hasil Audit SMT Q1 2025

- Periode Pelaksanaan Audit : 23 - 30 April 2025
- Waktu Pelaksanaan : Pukul 09.00 - Selesai; dan Pukul 13.00 - Selesai.
- Tujuan Audit : Dalam rangka pemenuhan persyaratan sertifikasi Sistem Manajemen Terintegrasi dan menjaga sistem perusahaan yang sudah berjalan.
- Metode Audit : Interview & Visit On-site
- Auditor : Maudina Rachmawati, Reggi Raenaldi, Kisty Riagustina, Fitri Nuzulianti N.E., Fitri Febriani E.P., Adhi Prasetia U., Yulan Septian, Andreas Asmara, dan Rizky Dwi Anggoro.
- Observer : Muhammad Arifin, Raka Putri Agfial, Mega Oktaviani, Yani Sumarni, Rima Budiarti, dan Anysah Murtirinjani.

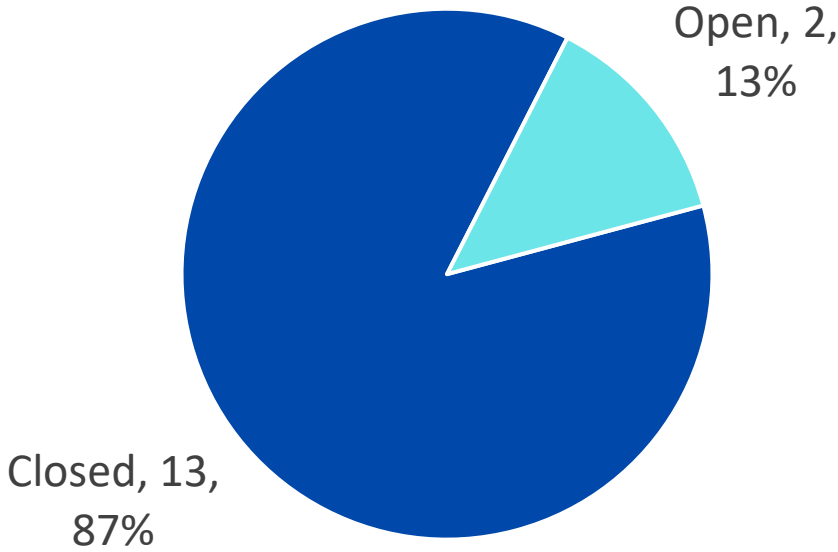


# 3.8.A. Hasil Audit SMT Q1 2025

Temuan Audit Berdasarkan Kategori



Temuan Audit Berdasarkan Status



Reference	Departement	Jumlah
ISO 14001:2015 Klausul: 9.1 Monitoring, Measurement, Analysis and Evaluation	HC&GA	1
ISO 9001:2015 Klausul: 7.5 Documented information	R&D	1
ISO 9001:2015 Klausul: 7.5.2 Creating and updating	Sales & Distribution	1
ISO 9001:2015 Klausul: 8.1 Operational Planning and Control	FIACO	1
	Global Sourcing	1
	MSD, PRD, R&D, & FIACO	1
	PRODUCTIONS	1
	R&D	1
	Sales & Distribution	3
	Sales & Distribution, FIACO	1
ISO 9001:2015 Klausul: 8.3.2 Design and development planning	R&D	1
ISO 9001:2015 Klausul: 9.1 Monitoring, measurement, analysis and evaluation	CMS	1
ISO 9001;2015 Klausul 8.4.2 Type and extent of control	SCM	1
<b>Grand Total</b>		<b>15</b>



### 3.8.A. Hasil Audit SMT Q1 2025

No	Departement	Audit Findings	Reference	Finding Categorization	Impact Probability	Corrective Action for Auditee	Preventive Action for Auditee	Auditee Comments	Due Date	Findings Status
1	Sales & Distribution	Penyimpanan Barang Titipan PT Delta Furindotama untuk Manabu AH chair sebanyak 2400 pcs, Manabu AH 01 L Desk 2.916 pcs, Manabu AH 01 L Chair sebanyak 2,060 pcs bercampur dengan Finish Goods milik PT CINT.	ISO 9001:2015 Klausul: 8.1 Operational Planning and Control	Minor	1. Berpotensi selisih stock dengan Inventory milik Chitose 2. Berpotensi terjual ke customer Lain	Memisahkan barang titipan di area tertentu.	-	Kendala keterbatasan space mengakibatkan barang titipan sulit dilokalisir di area tertentu, akan dilakukan pengaturan ulang penyimpanan khusus barang titipan.	12 February 2025	Closed
2	MSD, PRD, R&D, & FIACO	Tidak ditemukan perhitungan time studi untuk setiap produk dan terdapat perbedaan waktu proses antara di Operation Proses Chart (OPC) dari RnD dengan Routing yang di setting di SAP Untuk Produk FG-CAE-HBC-AS-0008 CAESAR N BLUE L1 CPRO, di OPC total waktu proses 752 detik sedangkan di SAP 785 detik, penentuan kapasitas produksi internal terdapat asumsi kelonggaran waktu 2,2 jam per hari.	ISO 9001:2015 Klausul: 8.1 Operational Planning and Control	Minor	1. Penentuan Kapasitas Produksi Internal menjadi tidak real; 2. Perhitungan costing produk kurang tepat; 3. Analisa GP masing-masing Produk belum akurat.	1. Review dan Update time study semua produk. 2. Data dilaporkan ke FIACO sebagai dasar perhitungan costing. 3. Mengupdate routing di SAP berdasarkan data terupdate	-	1. Akan melakukan peninjauan ulang dan menyelaraskan data waktu di OPC dan SAP (Routing) bekerjasama dengan R&D, 2. Akan memperbaharui dan berkoordinasi dengan PRD, untuk verifikasi waktu proses, dan evaluasi untuk waktu kelonggaran agar sesuai dengan standar waktu operasional 3. MSD akan melakukan time Study bersama PRD, R&D dan FIACO untuk memastikan akurasi waktu produksi	12 February 2025	Closed
3	Global Sourcing	Terdapat barang Slow Moving sebanyak 772 pcs atas barang KUMI SDM 1260 Black BDO (FG-ZAO-ZAO-AS-0236) dengan nilai Rp 601.229.470, berdasarkan permintaan pengadaan barang import untuk stock sesuai surat 072/CINT/MKT/INT-01/X/2023.	ISO 9001:2015 Klausul: 8.1 Operational Planning and Control	Minor	1. Berpengaruh pada cashflow 2. Penyimpanan memakan tempat 3. Potensi kerusakan & kehilangan barang-barang	Melakukan monitoring secara berkala data barang Slow Moving oleh Global Sourcing	Menetapkan kebijakan dan prosedur untuk proyeksi buffer stock produk import.	Akan menetapkan kebijakan dan prosedur untuk proyeksi buffer stock produk import.	30 June 2025	Closed



### 3.8.A. Hasil Audit SMT Q1 2025

No	Departement	Audit Findings	Reference	Finding Categorization	Impact Probability	Corrective Action for Auditee	Preventive Action for Auditee	Auditee Comments	Due Date	Findings Status
4	Sales & Distribution	Belum terdapat MOU dengan Ekspedisi pihak ke 3 sebanyak 8 vendor di departemen Sales untuk tahun 2025, MOU terakhir tahun 2022.	ISO 9001:2015 Klausul: 7.5.2 Creating and updating	Minor	Tidak ada pengaturan hak dan kewajiban untuk masing-masing pihak	Sales segera mengajukan draft MOU ke bagian Legal.	Membuat monitoring list MOU beserta tanggal kadaluarsa.	Update MOU vendor angkutan telah dilakukan.	27 May 2025	Closed
5	Sales & Distribution	Terdapat Revisi (20 Februari 2025) atas PO Customer - SSM JOG 156 (PO terbit tgl 24 Desember 2024) item barang Ayumi Chair no. 6 yang sudah dijadikan target APS bulanan sebanyak 1.211 pcs. Namun ada revisi jumlah PO menjadi 946 pcs, sehingga ada kelebihan produksi 265 pcs.	ISO 9001:2015 Klausul: 8.1 Operational Planning and Control	Perlu Perhatian	Terdapat kelebihan Finish Goods sebanyak 265 pcs dan menjadi Slow Moving / Unmoving.	SSM harus mengambil sisa Finish Goods 265 pcs Ayumi Chair no. 6.	Membuat dan menetapkan kebijakan terkait dengan waktu tenggat Revisi PO Customer.	1. Mendorong SSM untuk membeli item yang sudah di PO kan sebelumnya, 2. Mendorong menjual ke DH lain.	31 July 2025	Open
6	Sales & Distribution	Terdapat barang titipan Ayumi Chair no. 6 P Ivory sebanyak 390 pcs milik PT SSM (untuk customer Disdik Sleman) mengendap di gudang Chitose selama 139 hari (SJ nomor 908008323 tanggal 26 Des 2024 ke PT SSM)	ISO 9001:2015 Klausul: 8.1 Operational Planning and Control	Minor	Kerusakan dan kehilangan barang, kapasitas gudang Chitose atas Finish Goods berkurang.	Sales segera mengirimkan barang titipan tersebut ke SSM.	Menetapkan kebijakan dan prosedur untuk barang titipan.	Mendorong pengiriman barang ke gudang SSM.	31 July 2025	Open
7	Sales & Distribution, FIACO	Ada perbedaan kriteria dari pihak Ekspedisi dan FIACO terkait barang Unmoving, Slowmoving, Moving, Dead Stock, dan/atau kategori yang lainnya. Belum ada kesepakatan dan rekonsiliasi atas kriteria tersebut.	ISO 9001:2015 Klausul: 8.1 Operational Planning and Control	Perlu Perhatian	Fokus masing-masing departemen terhadap monitoring barang tersebut jadi tidak sama.	Menetapkan kesepakatan kriteria barang-barang unmoving, slow moving dan moving.	Rekonsiliasi tiap bulan atas barang Unmoving, Slow Moving, dan Moving.	Disepakati untuk kriteria Inventory FG antara FIACO dengan Sales Distribusi	28 May 2025	Closed



### 3.8.A. Hasil Audit SMT Q1 2025

No	Departement	Audit Findings	Reference	Finding Categorization	Impact Probability	Corrective Action for Auditee	Preventive Action for Auditee	Auditee Comments	Due Date	Findings Status
8	R&D	Terdapat APS Kumi MHD P White White (FG-KUM-WNM-WL-0185) Credensa pada bulan November 2024 sebanyak 167 pcs namun tidak terdapat OPC atas produk tersebut.	ISO 9001:2015 Klausul: 7.5 Documented information	Minor	Potensi adanya kesalahan pada saat produksi.	Segera dibuatkan OPC untuk Kumi MHD P White White (FG-KUM-WNM-WL-0185) Credensa	Membuat checklist dokumen OPC untuk setiap Produk.	Segera membuat OPC KUMI MHD Credenza namun untuk Partisi, table Top dan Credenza tidak dibuat secara Detail Prosesnya (Dijadikan Masukan Komponen saja) dikarenakan dibuat oleh Vendor/ Supplier.	24 May 2025	Closed
9	R&D	Perubahan packing tape coklat ke packing tape label Chitose untuk semua produk kecuali export kawai - rolland, sudah disebar dalam Technical Information, namun dalam TI tersebut tidak dicantumkan aturan penggunaannya.	ISO 9001:2015 Klausul: 8.1 Operational Planning and Control	Perlu Perhatian	Terjadi penyalahgunaan atas tape Label Chitose.	Menerbitkan kebijakan atas packing label tape Chitose, dan mensosialisasikan kepada dept yang menggunakan.	Reminder berkala terkait kebijakan atas packing label tape Chitose.	Melengkapi isi Teknikal Informasi dengan tambahan info mengenai penggunaannya.	21 May 2025	Closed
10	R&D	MANABU AH CHAIR TAEKWANG BLUE PC (FG-MAN-WNM-AS-0005) ditemukan BOM tidak lengkap yaitu tidak ada komponen (RM-NSB-PLS-00-0347) CAP K-504015	ISO 9001:2015 Klausul: 8.3.2 Design and development planning	Perlu Perhatian	Potensi adanya ketidakakuratan dalam perhitungan costing.	Menambahkan komponen (RM-NSB-PLS-00-0347) CAP K-504015 yang kurang pada BOM MANABU AH CHAIR TAEKWANG BLUE PC (FG-MAN-WNM-AS-0005)	Membuat prosedur/Intruksi Kerja terkait pembuatan BOM baik untuk DSKK maupun di SAP.	Melengkapi / menambahkan komponen tersebut pada SAP	19 May 2025	Closed
11	FIACO	Belum adanya kebijakan atas penetapan frekuensi opname berkala terhadap aset-aset yang ada di Chitose.	ISO 9001:2015 Klausul: 8.1 Operational Planning and Control	Perlu Perhatian	Kehilangan asset.	Menetapkan kebijakan atas penetapan frekuensi opname berkala terhadap aset-aset yang ada di Chitose.	Menjalankan sesuai dengan kebijakan opname aset yang telah ditetapkan.	Kebijakan untuk stock Opname Aset Perusahaan (Mesin & Peralatan Pabrik, Kendaraan, Peralatan Kantor) dilakukan setiap dua tahun sekali.	06 May 2025	Closed



### 3.8.A. Hasil Audit SMT Q1 2025

No	Departement	Audit Findings	Reference	Finding Categorization	Impact Probability	Corrective Action for Auditee	Preventive Action for Auditee	Auditee Comments	Due Date	Findings Status
12	PROD	<p>Sampling atas kesesuaian data tercatat di SAP dan fisik real</p> <p>Clamp ROD DI CIAI Batch A SAP = 22 , FISIK = 18 (-4) Batch G1 SAP = 157 , FISIK = 0 (-157)</p> <p>HINGE PLATE DI CIAI BATCH A SAP = 19 , FISIK = 17 (-2)</p> <p>Item Clamp batch A, tidak dapat diidentifikasi selisihnya. Item Clamp batch G1, posisi barang NG dan proses perbaikan dilakukan di subkon, tidak ditransaksikan di SAP. Belum ada prosedur untuk perbaikan komponen di subkon. Item Hinge batch A, penyebab selisih tidak teridentifikasi.</p>	ISO 9001:2015 Klausul: 8.1 Operational Planning and Control	Minor	Selisih Stok	Membuat prosedur tetap untuk transaksi barang G1 yang diperbaiki di subkon, dan melakukan sosialisasi.	Menjalankan prosedur yang telah ditetapkan.	Ada komponen NG subkon yang tidak teridentifikasi sebelumnya baru ditemukan pada saat akan berjalan produksi. produksi mengembalikan komponen tersebut untuk direpair oleh pihak subkon akan tetapi tidak mentransaksikannya secara SAP.	22 May 2025	Closed
13	SCM	Ditemukan selisih stock minus sebanyak 4 (empat) unit yang tidak bisa diidentifikasi untuk material Back U Foam FC-521 (RM-COS-FOM-00-0012) pada saat stock opname ke subkon PT Trison Cover pada tanggal 14 April 2025.	ISO 9001;2015 Klausul 8.4.2 Type and extent of control	Perlu Perhatian	Selisih stock (negatif) antara stock yang tercatat pada sistem SAP dan fisik barang yang ada pada subkon	Melakukan penghitungan ulang antara dokumen surat pengeluaran dengan fisik barang untuk item Back U Foam FC-521 (RM-COS-FOM-00-0012)	Rekonsiliasi antara data internal dan Subkon, dan update SOP terkait dengan Subkon.	<ol style="list-style-type: none"> <li>Melakukan koordinasi dengan PCH untuk mensosialisasikan dengan supplier untuk perbaikan fisik kemasan sesuai dengan qty label.</li> <li>Melakukan proses standar keberterimaan dengan subkon ( Update SOP)</li> </ol>	26 May 2025	Closed
14	HC&GA	Belum dilakukan sosialisasi terkait update jumlah jenis Limbah B3 yang dihasilkan oleh perusahaan sesuai surat Keterangan Rincian Teknis TPS Limbah B3 yang sudah dikeluarkan pada tanggal 20 Agustus 2024 oleh Dinas Lingkungan Hidup Nomor : 5.441/PBLS.02/PPL. Sebelumnya jumlah Limbah B3 yang dihasilkan adalah 8 jenis, sedangkan setelah diupdate menjadi 15 jenis	ISO 14001:2015 Klausul: 9.1 Monitoring, Measurement, Analysis and Evaluation	Perlu Perhatian	Akan terjadi kekeliruan dalam identifikasi Limbah dan penempatan Limbah B3 yang tidak tepat oleh pelaksana lapangan, sehingga akan muncul resiko berbahaya terkait kesehatan maupun keselamatan kerja.	Segera dilakukan Sosialisasi terkait adanya update jumlah Jenis Limbah B3 yang telah dikeluarkan oleh Dinas Lingkungan Hidup.	Monitoring terhadap implementasi atas update jenis limbah b3 terbaru.	Dilakukan sosialisasi melalui Pengumuman Rincian Teknis Limbah B3	09 May 2025	Closed
15	CMS	Aplikasi Komplain Antar Departemen (KAD) tidak digunakan secara efektif, komplain dilakukan tidak menggunakan aplikasi.	ISO 9001:2015 Klausul: 9.1 Monitoring, measurement, analysis and evaluation	Perlu Perhatian	Kendala ataupun isu-isu yang terjadi di lapangan tidak dapat ditangkap oleh CMS. Dimana seharusnya itu dapat ditangkap dan menjadi bahan pertimbangan CMS dalam menyusun kebijakan (visi, misi, BSC, dll) di tahun depan.	Dibuatkan metode lain untuk menangkap kendala dan isu-isu yang muncul dilapangan.	Menjalankan metode yang ditentukan sesuai dengan frekuensi yang ditetapkan.	Buat jadwal sosialisasi ulang Tambahan notifikasi berupa email dalam interfal waktu tertentu untuk pengisian KAD.	03 June 2025	Closed



### 3.8.B. Hasil Audit CDAKB Kemenkes 2025

- Periode Pelaksanaan Audit : Kamis, 05 Juni 2025
- Waktu Pelaksanaan : Pukul 09.00 - 14.30
- Tujuan Audit : Menindaklanjuti dari hasil evaluasi dokumen dalam permohonan Sertifikasi Cara Distribusi Alat Kesehatan yang Baik (CDAKB) yang sudah memenuhi persyaratan audit.
- Metode Audit : Remote Audit via Zoom
- Auditor : 1. Noer Afia Subandy, S.S., S.Farm., Apt., M.H.  
2. Rohima Zulmaidah Rahanyamtel

### 3.8.B. Hasil Audit CDAKB Kemenkes 2025



NO	HASIL AUDIT	REKOMENDASI CAPA
<b>1</b>	<b>Sistem Manajemen Mutu</b>	
1.1	Pengendalian dokumen (MR.P.1) - Ruang lingkup prosedur belum terkait cara CDAKB	Revisi prosedur
<b>2</b>	<b>Pengelolaan Sumber Daya</b>	
2.1	Sesuai	
<b>3</b>	<b>Bangunan Dan Fasilitas</b>	
3.1	Ruang Lingkup SOP Kebersihan masih mencakup proses produksi tidak terdapat proses Distribusi	Revisi SOP
<b>4</b>	<b>Penyimpanan Dan Penanganan Persediaan</b>	
4.1	Ruang Lingkup SOP Pembelian masih mencakup proses produksi tidak terdapat proses Distribusi	Revisi SOP
4.2	Belum terdapat proses penanganan Alkes jika terjadi kegawatdaruratan pada SOP Penanganan kondisi darurat	Revisi SOP
<b>5</b>	<b>Mampu Telusur Produk (Traceability)</b>	
5.1	Ruang Lingkup SOP mampu telusur masih mencakup proses Produksi belum mencantumkan tahapan Distribusi	Revisi SOP

<b>6</b>	<b>Penanganan Keluhan</b>	
6.1	PENANGANAN KOMPLAIN (MKT.P.6): - Ditemukan keluhan pelanggan dari PT, Indomedik yang di input disistem CIS Web lebih dari H+1 tidak sesuai klausul 4.3	- Sosialisasi
6.2	KEJADIAN TIDAK DIINGINKAN (GSNSB.P.11): - Prosedur belum memuat langkah-langkah yang dilakukan perusahaan untuk menangani KTD	- Revisi prosedur
<b>7</b>	<b>Tindakan Perbaikan Keamanan di Lapangan (FSCA)</b>	
7.1	PROSEDUR TETAP FIELD SAFETY CORRECTIVE ACTION (FSCA) (GSNSB.P.11): - prosedur belum memuat kriteria tindakan FSCA. - Prosedur belum membahas tindakan FSCA sesuai ruang lingkup perusahaan	- Revisi prosedur
7.2	Recall (MKT.P.6/ MKT.IK.2.): - Ditemukan informasi atau perintah recall (6.1) berasal dari pelanggan tidak sesuai dengan lampiran Permenkes 4 tahun 2021	- Revisi prosedur



### 3.8.B. Hasil Audit CDAKB Kemenkes 2025



<b>8</b>	<b>Pengembalian/Retur Alat Kesehatan</b>	
8.1	SOP belum membahas langkah langkah yang dilakukan perusahaan untuk menangani produk retur	Revisi SOP
<b>9</b>	<b>Pemusnahan Alat Kesehatan</b>	
9.1	Sesuai	
<b>10</b>	<b>Alat Kesehatan Illegal Dan Tidak Memenuhi Syarat</b>	
10.1	Sesuai	
<b>11</b>	<b>Audit Internal</b>	
11.1	AUDIT INTERNAL SISTEM MANAJEMEN (MR.P.3.): - Ditemukan Formulir Internal Quality Audit Checklist belum memuat informasi auditee, auditor, tanggal dst	Sosialisasi
<b>12</b>	<b>Kajian Manajemen</b>	
12.1	TINJAUAN MANAJEMEN (MR.P.4): - Belum melakukan rapat tinjauan manajemen	- Lakukan rapat tinjauan manajemen  - Lampirkan data dukung pelaksanaan rapat tinjauan manajemen

<b>13</b>	<b>Aktivitas Pihak Ketiga (Outsourcing Activity)</b>	
13.1	PROSEDUR PENILAIAN KINERJA PEMASOK (PCH.P.2 ) - prosedur belum membahas penilaian kinerja sesuai ruang lingkup perusahaan sebagai sarana distribusi.	- revisi prosedur
13.2	- Belum melakukan penilaian/evaluasi terhadap pihak yang bekerjasama	- lakukan penilaian terhadap pihak yang bekerja sama

**Saran:**

PT. CHITOSE INTERNASIONAL, Tbk akan mengirimkan bukti pemenuhan CAPA atas hasil audit tersebut melalui sistem dengan menggunakan form NCR (Non Conformity Report)/ Form CAPA maksimal 20 hari kerja. Apabila tidak ada pemenuhan CAPA sampai dengan waktu yang ditentukan tersebut, maka hasil audit ini dinyatakan GUGUR. Jika PT. CHITOSE INTERNASIONAL, Tbk akan melanjutkan proses sertifikasi, maka perusahaan wajib mengajukan permohonan audit CDAKB kembali.

Temuan total: 15



### 3.8.B. Hasil Audit CDAKB Kemenkes 2025 - Deadline Internal

Klausul	Temuan	Tindakan Perbaikan	PIC	Due Date	Status
<b>1</b>	<b>Sistem Manajemen Mutu</b>				
1.1	<b>Prosedur Pengendalian dokumen (MR.P.1)</b> Ruang lingkup prosedur belum terkait cara CDAKB	Revisi SOP	CMS	06/13/2025	Closed
<b>3</b>	<b>Bangunan dan Fasilitas</b>				
3.1	<b>Instruksi Kerja Pemeliharaan Bangunan (HC.P.4.IK.9)</b> Ruang Lingkup IK Kebersihan masih mencakup proses produksi tidak terdapat proses Distribusi	Revisi IK point 6.7	Erica	13/6/2025	Closed
<b>4</b>	<b>Penyimpanan dan Penanganan Persediaan</b>				
4.1	<b>Prosedur Pembelian (P-P) (PCH.P.1)</b> Ruang Lingkup SOP Pembelian masih mencakup proses produksi tidak terdapat proses Distribusi	Ganti dengan IK Fix Order Pelanggan (FOP) (MKT.P.3./MKT.IK.3.) & revisi isi	CMS	13/6/2025	Closed
4.2	<b>Prosedur Penanggulangan Kebakaran (P.HSE.26)</b> Belum terdapat proses penangan Alkes jika terjadi kegawadaruratan pada SOP Penangan kondisi darurat	Revisi SOP (Proses)	Erica	13/6/2025	Closed
<b>5</b>	<b>Mampu Telusur Produk (Traceability)</b>				
5.1	<b>Prosedur Penyaluran Produk NSB (Mampu Telusur) (MKT.P.12)</b> Ruang Lingkup SOP mampu telusur masih mencakup proses Produksi belum mencantumkan tahapan Distribusi	Revisi SOP (semua yang hanya produksi ditambahkan untuk distribusi)	CMS	13/6/2025	Closed
<b>6</b>	<b>Penanganan Keluhan</b>				
6.1	<b>Prosedur Penanganan Komplain (MKT.P.6)</b> Ditemukan keluhan pelanggan dari PT. Indomedik yang di input di sistem CIS Web lebih dari H+1 tidak sesuai point 4.3 pada SOP	Sosialisasi SOP ke Tim ASS	Bapak Esa	13/6/2025	Closed
6.2	<b>Prosedur Kejadian Tidak Diinginkan (GSNSB.P.10)</b> Prosedur belum memuat langkah-langkah yang dilakukan perusahaan untuk menangani KTD	Revisi SOP (Proses)	Erica	13/6/2025	Closed

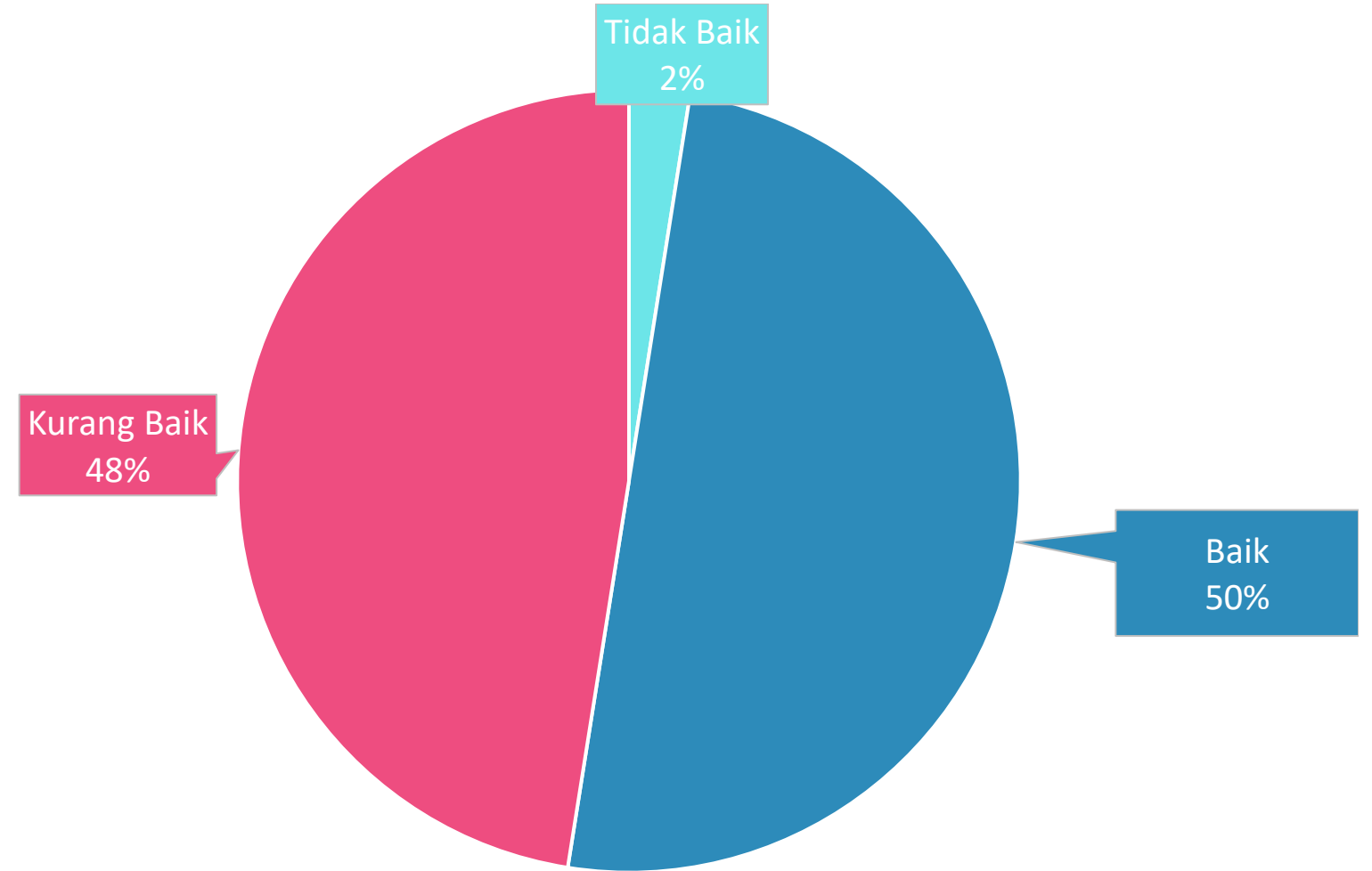
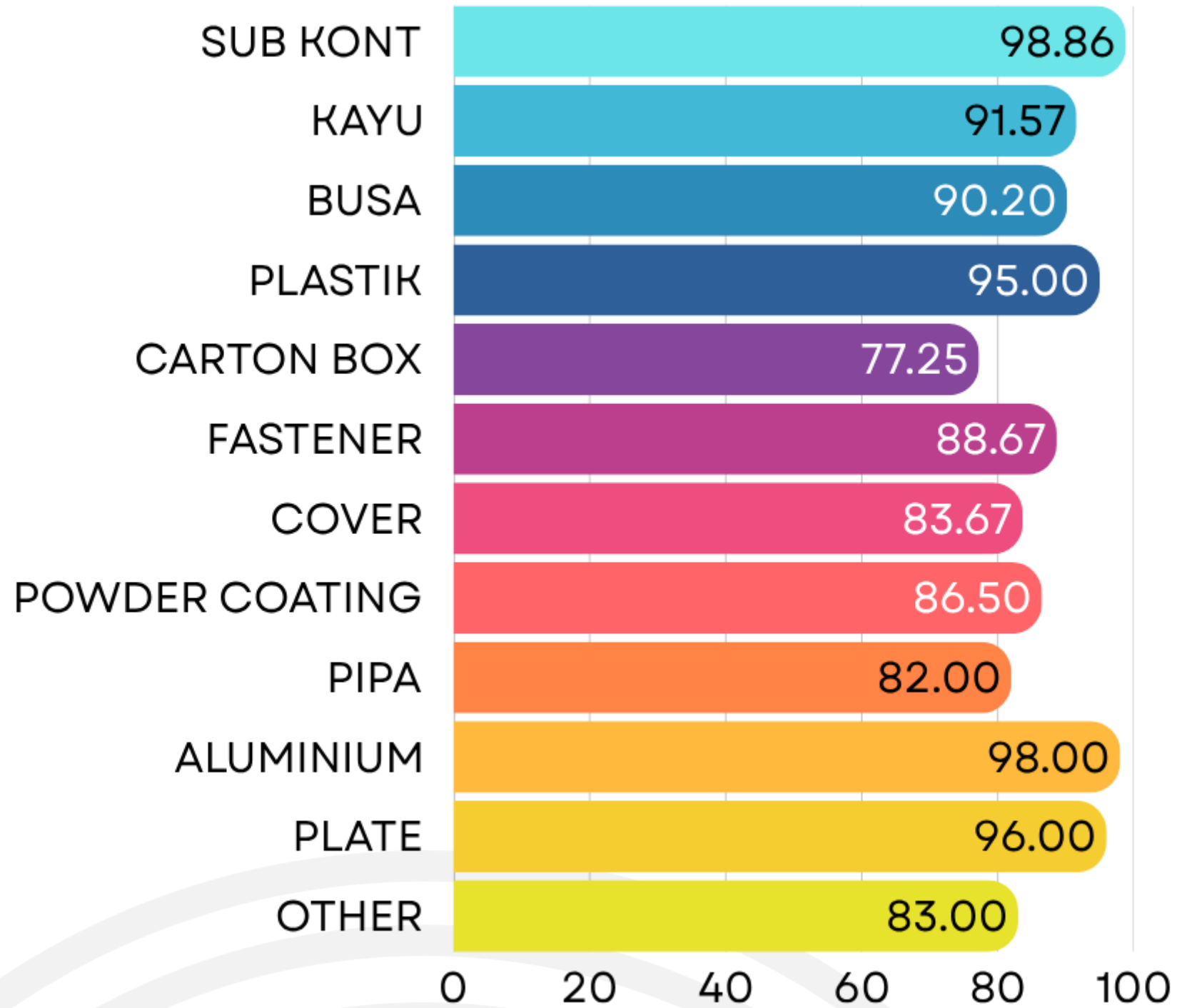


### 3.8.B. Hasil Audit CDAKB Kemenkes 2025 - Deadline Internal

Klausul	Temuan	Tindakan Perbaikan	PIC	Due Date	Status
<b>7</b>	<b>Tindakan Perbaikan Keamanan di Lapangan (FSCA)</b>				
7.1	<b>Prosedur Tetap Field Safety Corrective Action (FSCA) (GSNSB.P.11)</b> - Prosedur belum memuat kriteria tindakan FSCA. - Prosedur belum membahas tindakan FSCA sesuai ruang lingkup perusahaan	Revisi SOP (Proses)	Erica	13/6/2025	Closed
7.2	<b>Instruksi Kerja Penarikan Produk (Recall) Alat Kesehatan (MKT.P.6/MKT.IK.2.)</b> Ditemukan informasi atau perintah recall (6.1) berasal dari pelanggan tidak sesuai dengan lampiran Permenkes 4 tahun 2021	Revisi IK point 6.1	CMS	13/6/2025	Closed
<b>8</b>	<b>Pengembalian/Retur Alat Kesehatan</b>				
8.1	<b>Instruksi Kerja Pengembalian Produk (Retur) Alat Kesehatan (MKT.P.6/MKT.IK.3.)</b> IK belum membahas langkah langkah yang dilakukan perusahaan untuk menangani produk retur	Revisi SOP di point 6 (Proses)	Erica	13/6/2025	Closed
<b>11</b>	<b>Audit Internal</b>				
11.1	<b>Prosedur Audit Internal Sistem Manajemen (MR.P.3.)</b> Ditemukan Formulir Internal Quality Audit Checklist belum memuat informasi auditee, auditor, tanggal dst	Akan dibuat dan disosialisasikan	CMS	13/6/2025	Closed
<b>12</b>	<b>Kajian Manajemen</b>				
12.1	<b>Prosedur Tinjauan Manajemen (P-TM) (MR.P.4)</b> Belum melakukan rapat tinjauan manajemen	RTM Dijadwalkan	CMS	18/6/2025	Closed
<b>13</b>	<b>Aktivitas Pihak Ketiga (Outsourcing Activity)</b>				
13.1	<b>Prosedur Penilaian Kinerja Pemasok (P-PKP) (PCH.P.2)</b> Prosedur belum membahas penilaian kinerja sesuai ruang lingkup perusahaan sebagai sarana distribusi.	Revisi SOP (Proses)	CMS	13/6/2025	Closed
13.2	<b>Form Evaluasi Pemasok (PCH.P.2)</b> Belum dilakukan penilaian/evaluasi terhadap pihak yang bekerja sama	Buat penilaian untuk PT Chitose Manufacture	Bapak Esa	13/6/2025	Closed

### 3.9. Kinerja Penyedia Eksternal

Rata-rata berdasarkan Jenis Bahan:



3 VENDOR NILAI TERENDAH			
NAMA VENDOR / SUBKONT	JENIS BAHAN	BOBOT NILAI	NILAI AKHIR
CAKRAWALA MEGA INDAH, PT	CARTON BOX	50.00	TIDAK BAIK
SRIREJEKI PERDANA STEEL, PT	PIPA	81.00	KURANG BAIK
INDONESIA STEEL TUBE WORKS, PT	PIPA	83.00	KURANG BAIK

Chitose®



# Kecukupan Sumber Daya

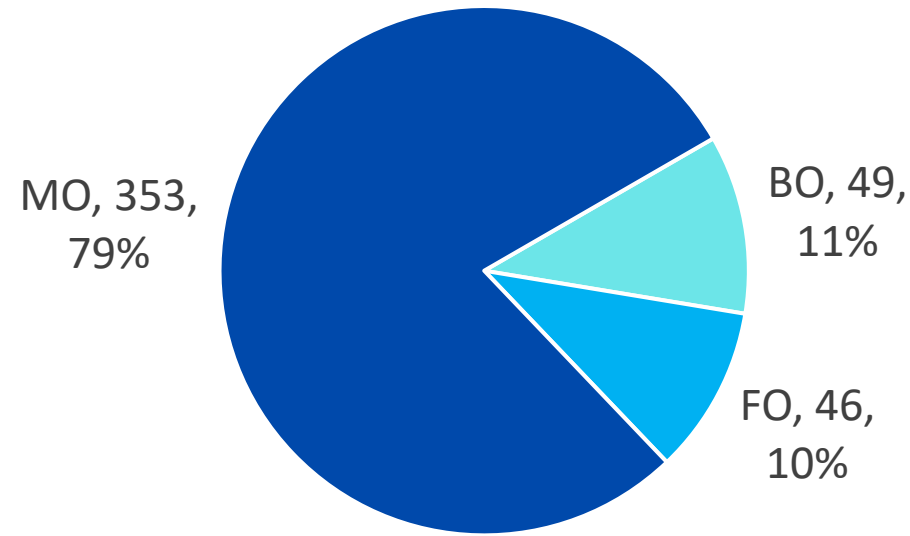
4



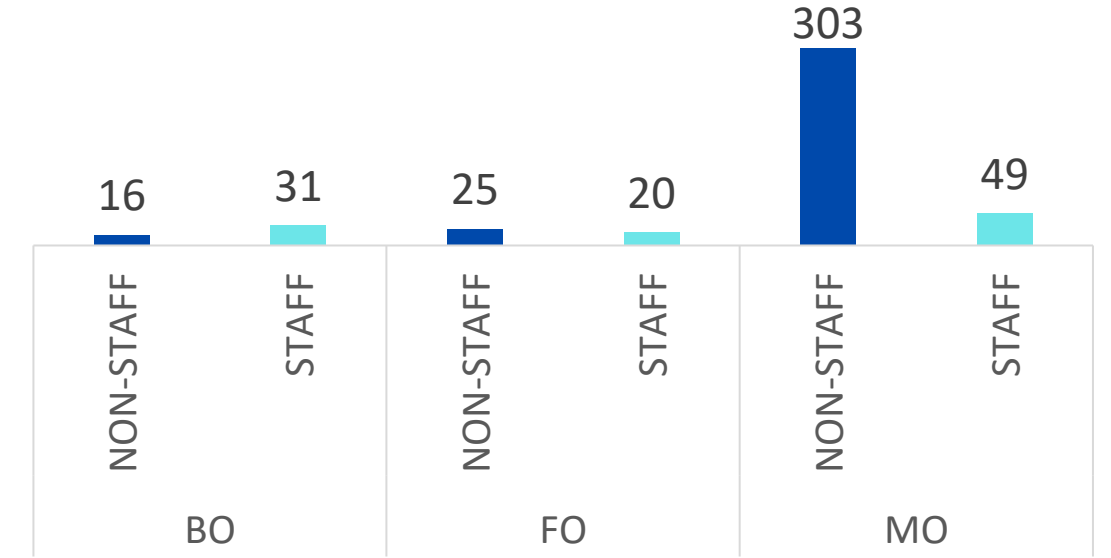
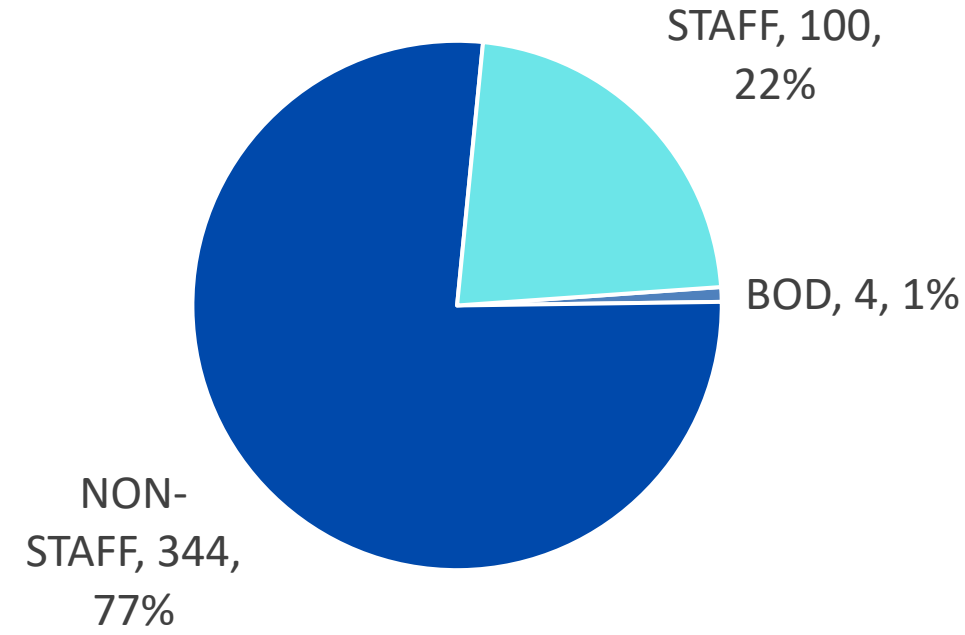
# 4.1.A. Sumber Daya Manusia Chitose



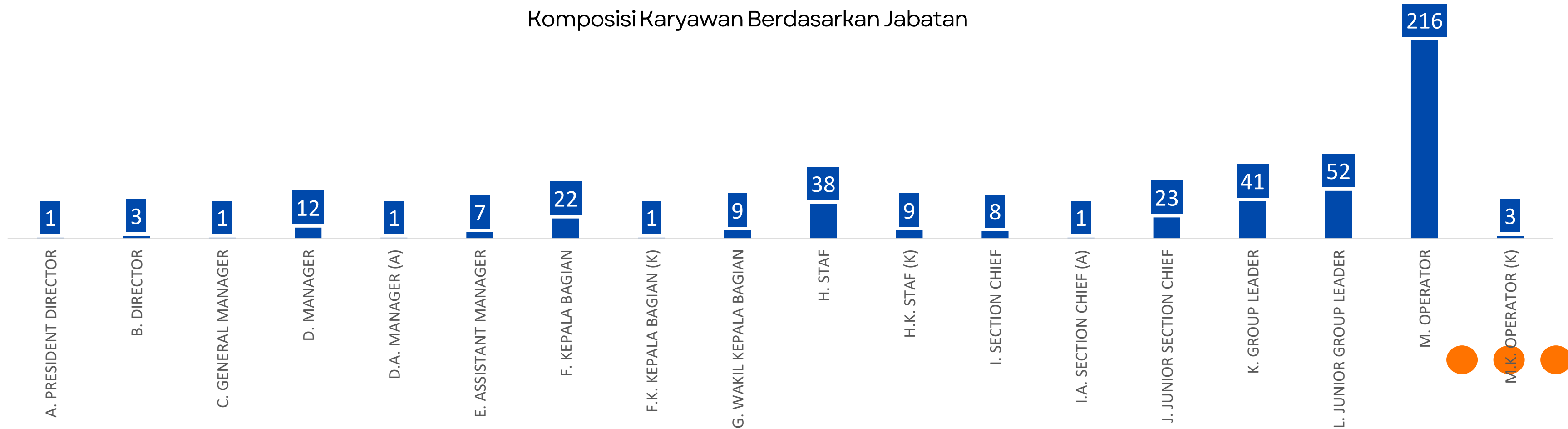
Komposisi Karyawan Per Direktorat



Komposisi Karyawan Berdasarkan Golongan



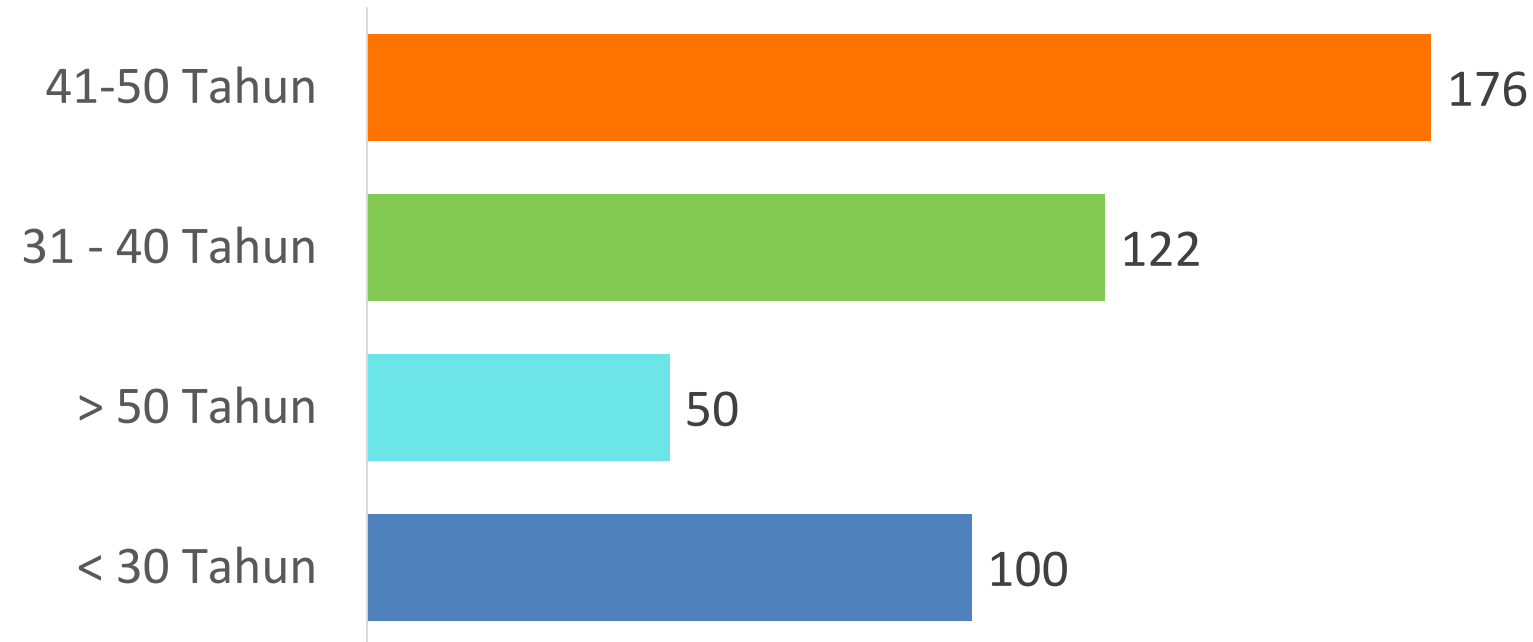
Komposisi Karyawan Berdasarkan Jabatan



## 4.1.A. Sumber Daya Manusia Chitose



Total Karyawan berdasarkan Usia

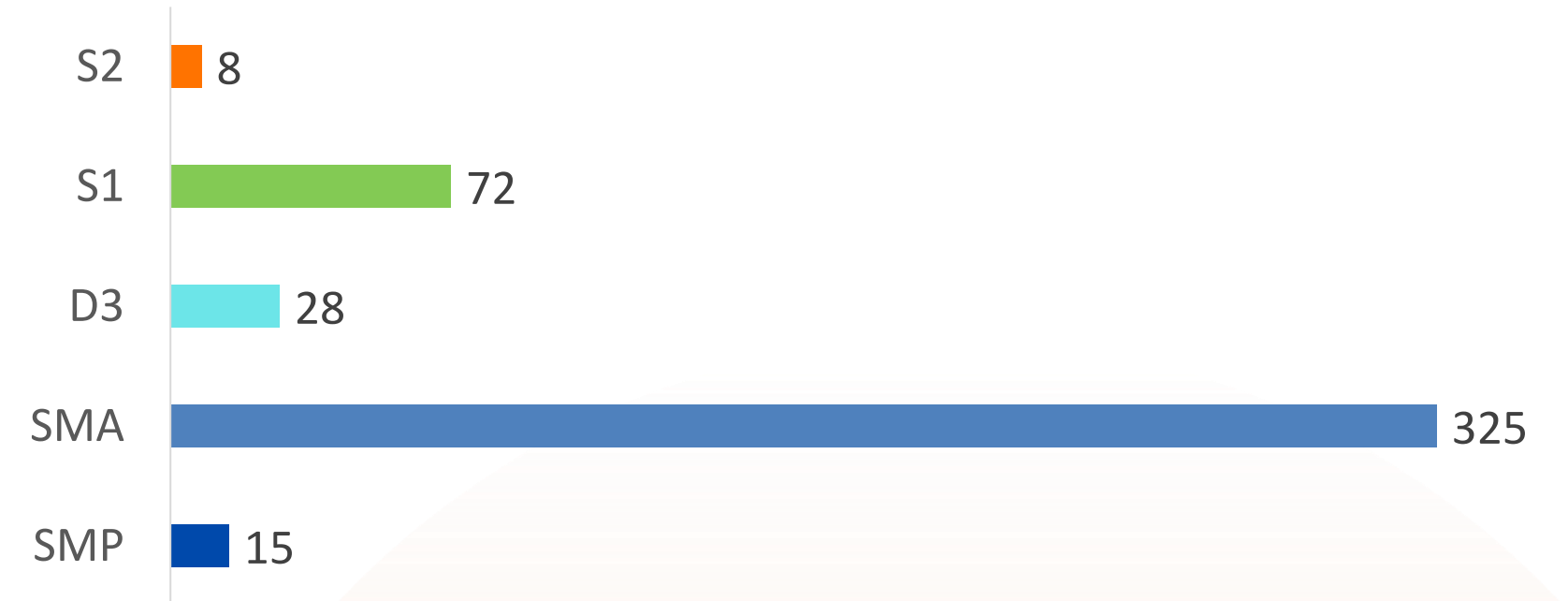


Setelah dianalisa berdasarkan rentang usia, 5 manager masuk kedalam kategori usia > 50 tahun

No	NAMA	JABATAN
1	AGUNG TRI WAHYU	D.A. MANAGER (A)
2	ANITA NITA	C. GENERAL MANAGER
3	IMAM MIRZA	D. MANAGER
4	RUBY KAUKABIT TA'LIEM	D. MANAGER
5	SHANTY MUNARTI	D. MANAGER

**Rekomendasi : Program Kaderisasi Tepat Waktu**

Total Karyawan berdasarkan Tingkat Pendidikan



40% memasuki usia 41-50 Tahun

JABATAN	JUMLAH KARYAWAN
D. MANAGER	3
E. ASSISTANT MANAGER	4
F. KEPALA BAGIAN	9
G. WAKIL KEPALA BAGIAN	2
H. STAF	12
H.K. STAF (K)	1
I. SECTION CHIEF	4
J. JUNIOR SECTION CHIEF	16
K. GROUP LEADER	23
L. JUNIOR GROUP LEADER	31
M. OPERATOR	71
<b>Grand Total</b>	<b>176</b>

## 4.1.A. Sumber Daya Manusia Chitose

### Training & Development

JABATAN	TAKING OWNERSHIP	INTEGRITY & TRUST	INNOVATION	RESULT ORIENTATION	DEVELOPING TEAM	CUSTOMER SERVICE ORIENTATION	STRATEGIC THINKING	LEADING WITH VISION & VALUES	BUSINESS ACUMEN	+	-	TNA 2025	REALISASI	%
ASMEN - MAN	0,33	(0,27)	(0,07)	(0,60)	(0,07)	0,20	0,07	0,00	(0,87)	TAKING OWNERSHIP	BUSINESS ACUMEN	EXECUTIVE TRIPLAY, VALUE PROPOSITION		0%
WAKABAG - KABAG	0,44	0,31	0,22	(0,47)	(0,03)	(0,19)	(0,19)	(0,81)	(0,81)	TAKING OWNERSHIP	- LEADING WITH VISION & VALUES - BUSINESS ACUMEN	NEW WAVE, COACHING	NEW WAVE	50%
STAF	0,09	0,13	0,13	(0,50)	(0,22)	(0,28)	(0,16)	(0,38)	(0,34)	INTEGRITY & TRUST	RESULT ORIENTATION	E-LEARNING, AGENT OF CHANGE	E-LEARNING	50%
KARU - KASIE	0,30	0,51	0,10	(0,11)	0,13	0,01	(0,10)	(0,04)	(0,05)	INTEGRITY & TRUST	RESULT ORIENTATION	E-LEARNING, AGENT OF CHANGE	E-LEARNING	50%
OPERATOR	0,10	0,27	0,14	0,02	0,02	0,01	(0,02)	-	-	-INTEGRITY & TRUST	CUSTOMER SERVICE ORIENTATION	BUILDING CINT CULTURE, E-LEARNING, 5S BOOSTER, TECHNICAL TRAINING	BUILDING CINT CULTURE, E-LEARNING, 5S BOOSTER	75%

\*Berdasarkan data rata rata Gap Kompetensi tahun 2024

## 4.1.A. Sumber Daya Manusia Chitose

### Training & Development

NO	SERTIFIKASI/ PELATIHAN/SHARING KNOWLEDGE	TRAINER / LEMBAGA	DEPARTEMEN	KOMPETENSI	JML PESERTA	JAM PELATIHAN	PELAKSANAAN
1	Entry Level Development Program (ELDP)	CHITOSE/DIAH		Leadership, Communication, Teknis	12	5	09-Jan-25
2	Sosialisasi 5S	CHITOSE/MSD	MSD & PRODUKSI	5S	17	2	22-Jan-25
8	Induction Training	CHITOSE/DIAH	HCGA	Dasar, Tanggung Jawab, Pemahaman Prosedur	2	4	19-Feb-25
9	Sosialisasi Perpajakan 2025	CHITOSE/ERNA	FIACO	Pelaporan SPT	38	2	25-Feb-25
12	Pelatihan Service Excellence	CHITOSE/IWAN	HCGA	Teknis	9	3	19-Mar-25
13	Pelatihan Penggunaan Alat Ukur	CHITOSE/QC	QC	Teknis	8	6	24-Mar-25
14	Pelatihan Autonomous Maintenance Mesin Laser Cutting Pipa	CHITOSE/ENG,MSD	ENGINEERING & MSD	Perawatan Mesin	8	1,5	24-Mar-25
15	Training Basic Skill 1	CHITOSE/ENG	ENGINEERING	Teknis	5	2	25-Mar-25
16	Pelatihan PJT Alkes CDAKB	KEMENKES/GAKESLAB	GS & NSB	Teknis	1	16	29-Apr-25
17	Implementasi dan Sosialisasi 5S Dept. Produksi	CINT	HCGA, MSD, PRODUKSI	5S, Continuous Improvement	52	2	07-May-25
18	Sosialisasi SOP & Jobdesc Warehouse	CINT	SLS DIST & SLS MKT ADM	SOP,Teknis	26	4	14-May-25
19	Sosialisasi CDAKB & CPAKB	CINT	CMS & GS NSB	Teknis	22	2	14-May-25
21	Sosialisasi KAD dan Perumusan Standar Keberterimaan	CINT	CMS	Teknis	6	1	27-May-25

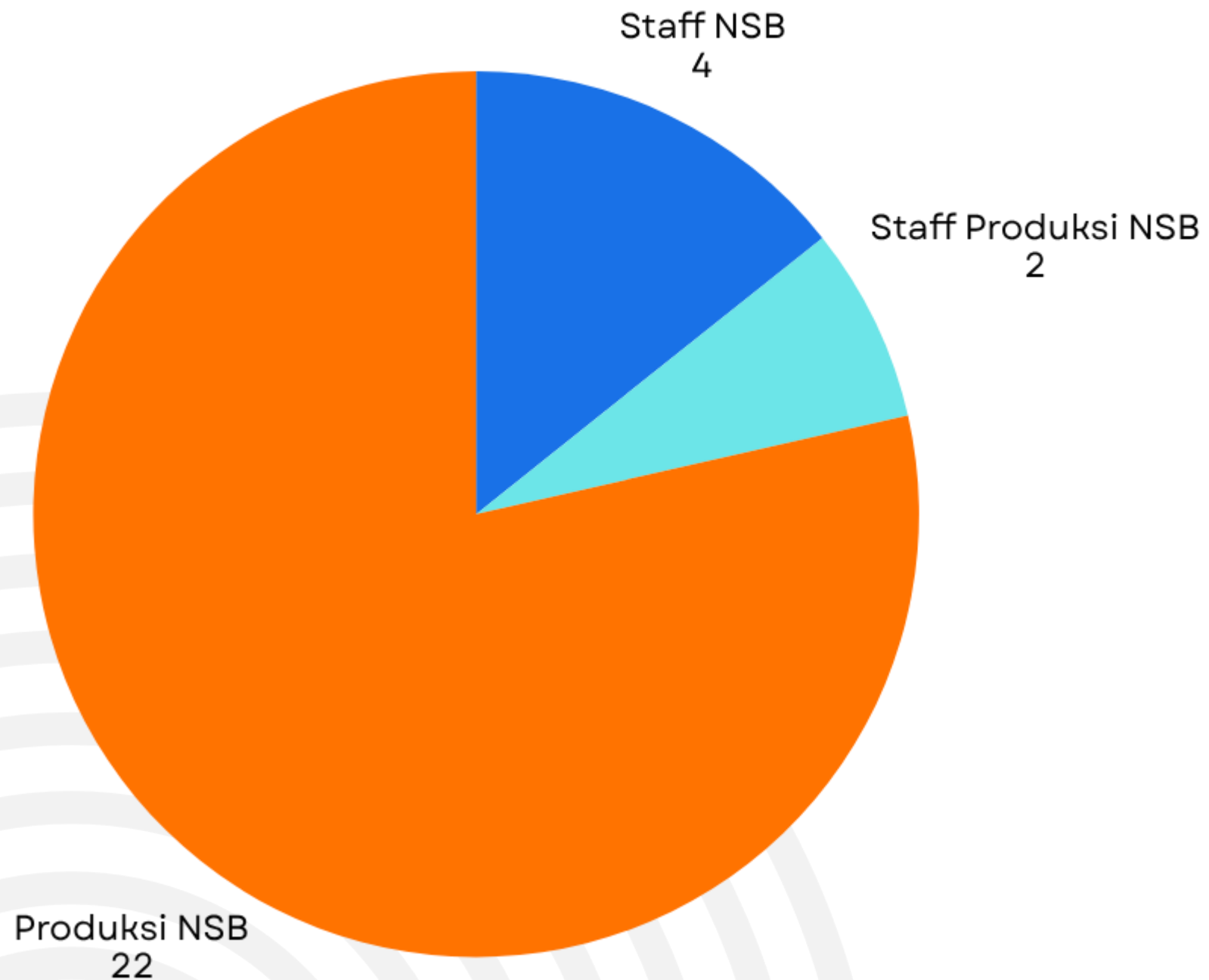
\*Efektivitas pelatihan belum dapat diukur, HCGA dalam tahap pembuatan mekanisme perhitungan efektivitas pelatihan.

## 4.1.A. Sumber Daya Manusia Chitose

### Recruitment

Departemen	Posisi yang dibutuhkan	Jumlah Personil	Status
ENGINEERING	Kepala Bagian Engineering	1	Terpenuhi
BUSDEV	Staff Busdev	1	Terpenuhi
FIACO	Staff Tax	1	Terpenuhi
CORSEC	Staff Corsec	1	On Process
SALES & MKT	Staff Sales	1	On Process
RND	Staff Product Designer	1	On Process

## 4.1.B. Sumber Daya Manusia - NSB



**Chitose**®

### Staff NSB:

1. FEBBY FERDIANA S;
2. ESA ISTAWA AL HAKIM;
3. NISA BASYARIAH;
4. ERICA YOLA PRAMANA PUTRI. **(PJT CDAKB)**

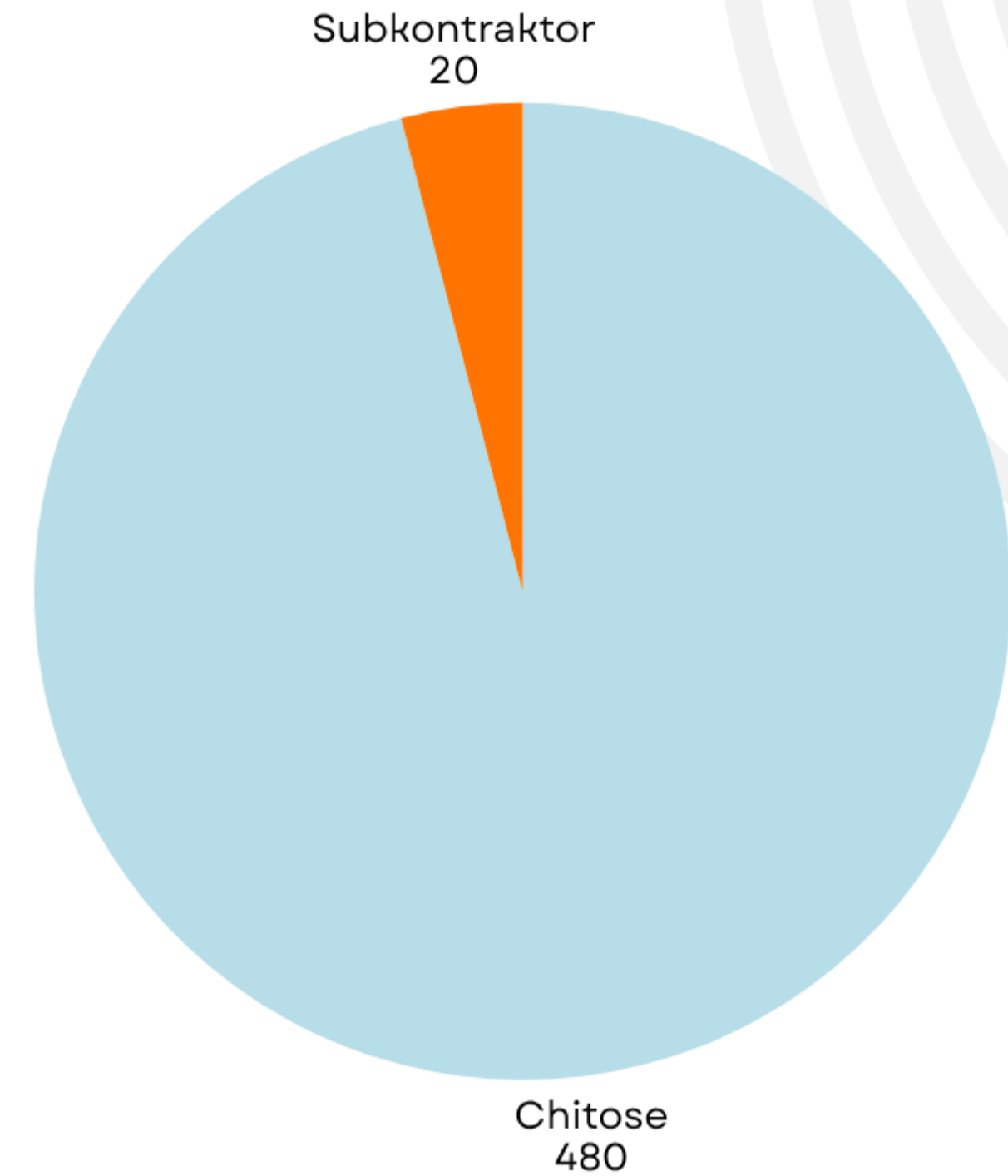
### Staff Produksi NSB:

1. DENI BERIANSAH;
2. MUKHAMMAD SURYA. **(PJT CPAKB)**

\*PJT telah ditentukan sesuai dengan persyaratan CPAKB dan CDAKB.

## 4.2.A. Sumber Daya Peralatan dan Mesin - Chitose

Lokasi	Status	Keterangan	Total
Internal Chitose	Aktif	Normal	422
	Tidak Aktif	Rusak	34
		Tidak Dipakai	24
Total Internal Chitose			480
CV Rajawali	Aktif	Normal	2
PT Hinani	Aktif	Normal	14
SCJ	Aktif	Normal	1
Trison Cover	Aktif	Normal	3
Total Subcon			20
Grand Total			500



## 4.2.A. Sumber Daya Peralatan dan Mesin - Chitose

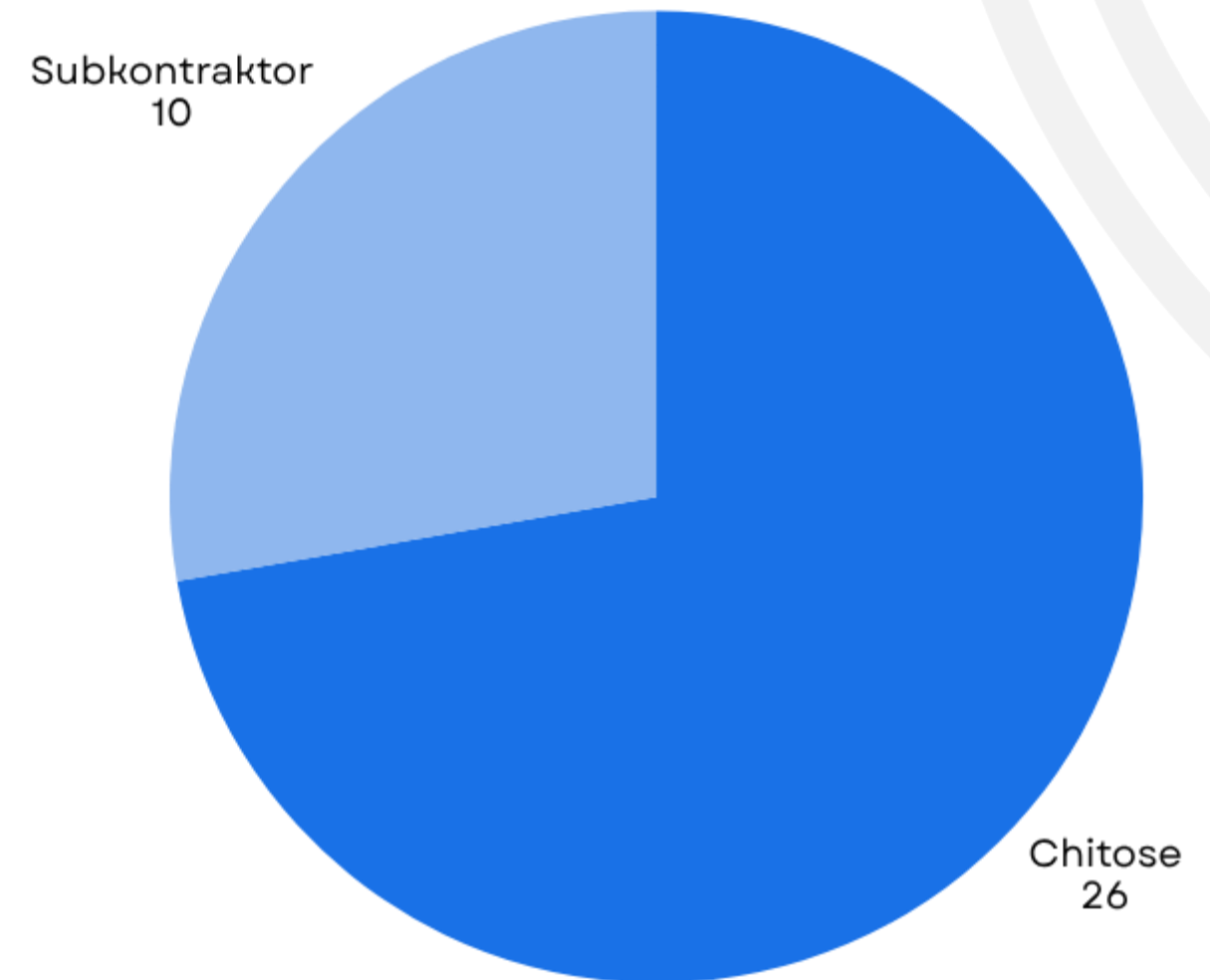
\*Rencana Kebutuhan Mesin 2025

KEBUTUHAN	MESIN
1. Productivity & Efisiensi	1 Edge Bending Machine
	2 Line Robotic -Kontruksi Nursing Bed
	3 Lift Truck Elektrik 6 Meter
	4 NC Router (Wood Line)
	5 Marking Laser (pengganti embos)
	6 Dust Collector dan Instalasi Tata Udara : woodline, krum, cat
2. Kualitas	1 Up Down Test NSB
	2 Impact Welding
3. Pengembangan	1 Moulding Simplifikasi Bendwood
	2 3D Printing
4. Replacement	1 Powder Gun
	2 Mefiag Filter MPF 5500 SY- Chrome Depan
	3 Cyclo Motor Transporter 1,5 KW For Traveling (Maju-Mundur) Chrome Depan
	4 Cyclo Motor Transporter 2,2 KW For Lifting (Naik-Turun) Chrome Depan
	5 Timbangan Analitic Digital (Lab)
	6 Table Lift (Multy)
	7 Magnetic Core Drill (Mesin Bor Magnet)
	8 Mesin Welding Plast LEISTER

## 4.2.B. Sumber Daya Peralatan dan Mesin - Nursing Bed

Lokasi	Mesin	Total
Chitose	Auto C02 Welder	1
	Auto C02 Welder 01	2
	Auto C02 Welder 04	1
	Auto C02 Welder 05	3
	Auto C02 Welder 06	5
	Bench Drilling Machine	1
	Bor Machine 01	2
	Bor Machine 02	1
	Laser Cutting	3
	Mesin Bending Taiyo	1
	Mesin Kasime	1
	Mesin Press 25 Ton	1
	Mesin Press 63 Ton	3
	Spot Welding	1
	Grand Total	

Lokasi	Mesin	Total
Subkontraktor	Auto C02 Welder (Rotary) 04	1
	Auto C02 Welder 02	2
	Auto C02 Welder 03	2
	Auto C02 Welder 04	2
	Bor Machine 01	1
	Bor Machine 02	2
Grand Total		10



5

Efektivitas  
Tindakan  
yang  
Diambil  
Terhadap  
Risiko

Chitose®

Departemen	Analisis Risiko Mutu	Analisis Risiko K3L	HIRADC
CMS	✓	✓	✓
RND	-	✓	✓
FIACO	-	✓	✓
PURCHASING	✓	✓	✓
IT	✓	✓	✓
HCGA	✓	✓	✓
*SALES & MARKETING	✓	✓	✓
PRODUKSI	✓	✓	✓
ENGINEERING	✓	✓	✓
SCM	✓	✓	✓
QC	✓	✓	✓
MSD	✓	✓	✓

**Evaluasi untuk Analisis Risiko Mutu dilakukan per Semester (pada Bulan Juli utk Semester 1).**

# Evaluasi untuk K3L dan HIRADC dilakukan per **Kejadian**.



Tgl. Kejadian	Nama	Bagian	Lokasi Kejadian	Bagian yg Cedera	Kehilangan Jam Kerja			
					Per Awal	Per Akhir	Total Hari	Total Jam
04-03-25	KATMO LESMANA	D.6.2 R and D	Assembling Nursing Bed	Luka Sobek pada jari telunjuk bagian kiri	04 Maret 2025	07 Maret 2025	3	24
07-03-25	PANJI SOLEHUDIN	D.2.3 ENG SUPPORT	Engineering Wokshop	Patah Tulang pada lengan bagian kiri	07 Maret 2025	19 Maret 2025	12	97
08-05-25	M RAMZAN SUBAGJA	D.1.107 KONSTRUKSI MULTY WELDING	Kontruksi Welding	Mata	07 Mei 2025	08 Mei 2025	2	16
20-05-25	PRADIPTA FADILATUL IMAN	C.3.3 BRAND AND MARKET RESEARCH	Area Loading DC Baros	Luka pada Dada	20 Mei 2025	21 Mei 2025	2	16
<b>TOTAL KEHILANGAN</b>							<b>19</b>	<b>153</b>

## ✓ Tindakan Perbaikan

No	Departemen	Tindakan Perbaikan	Progres	Status
1	HCGA	Penggantian APD baru pada bagian yang mengalami kecelakaan kerja.	100%	Efektif
2	ENGINEERING	Memodifikasi mesin bubut dengan menambahkan sensor infrared proximity E3JK-R4M1	80%	Belum di uji coba

## 6

## Peluang untuk Perbaiki Kinerja

NO	Rekomendasi Perbaikan	PIC
1	Review atas SOP yang telah ditetapkan agar sesuai dengan persyaratan CDAKB	CMS & PJT CDAKB
2	Sosialisasi kembali proses kegiatan Internal Audit kepada tim Internal Audit	Internal Audit
3	Sosialisasi kembali atas IK yang perlu dilaksanakan dalam pemenuhan CDAKB yang baik	NSB
4	Perlu dibuatkan kebijakan atas barang titipan	Sales & Distribusi
5	Perlu dibuatkan kebijakan atas tenggat waktu revisi PO Customer	Sales & Distribusi
6	Review efektivitas TNA	HCGA

# Persyaratan Regulasi Baru atau yang Direvisi



7

Permen LHK no 14/2024 tentang sanksi administratif baru dan pengawasan lingkungan;

Permen LHK no 6 tahun 2021 tentang tata cara dan persyaratan pengelolaan LB3.



**Chitose**<sup>®</sup>

PT Chitose Internasional Tbk

# Rapat Tinjauan Manajemen

Sistem Manajemen Terintegrasi:  
ISO 9001, 14001, 45001, CPAKB, dan CDAKB.

CImahi, 01 July 2025

