

		RISK DETERMINATION & OPPORTUNITY MANAGEMENT					Document No: MR.P.6.Pengendalian Risiko & Peluang				
		Department Name: PPIC Proses : Peningkatan Kepuasan (CS Level) Pelanggan					Version/ Revision	Issue Date	Pages		
Prepared by		Shendy	Sign & Date	Shendy & 19 Januari 2024	Approved by	Anita N	Sign & Date	Anita & 19 Januari 2024			
PROSES	PIC	HASIL YANG DIHARAPKAN	RESIKO (Risk)	Prob	Dampak	Status Resiko	ANALISIS	Peluang	SASARAN MUTU	REALISASI	REALISASI
										JAN-JUNI 2023	JUL - DES 2023
PERENCANAAN JADWAL PRODUKSI & PENYELESAIAN BARANG	PPC	TERCAPAINYA CS LEVEL 95%	Ketidaksesuaian Hasil Produksi Dengan Target yang Telah ditentukan	3	4	12	Ketidakhadiran Karyawan yang sulit diprediksi dan yang akan mengganggu kelancaran produksi	Terdapat peluang untuk meningkatkan skill/keterampilan terhadap proses produksi untuk mendayagunakan apabila ada kary. yg tidak masuk	TERCAPAINYA CS LEVEL PADA 95%	94,16%	97,50%
							Terganggunya stabilisasi proses produksi dikarenakan ruangan produksi dipenuhi barang jadi	Terdapat Peluang untuk menambah extra armada dari kapasitas biasanya & Komunikasi dgn Team sales			
							Terjadinya Ketidaksesuaian antara Gambar Produk dengan Pengaplikasian di Lapangan	Melakukan Koordinasi dengan RnD & QC			
							Adanya ketidaksesuaian qty pemakaian dalam satu produk dgn standar yang sdh ditentukan	Melakukan Perbaikan terhadap Bil Of material dn berkoordinasi dengan RnD			
							Kesulitan untuk secara stabil mempertahankan tingkat CS, disebabkan oleh miss schedule pengiriman material ,Defisit stock & Proses Produksi	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			
PENERIMAAN MATERIAL BAHAN BAKU DARI VENDOR	GUDANG	Kesesuaian Qty bahan baku dengan Surat Jalan	Terjadinya ketidaksesuaian antara qty dn surat jalan	3	3	9	Kurangnya ketelitian pada saat proses keberterimaan	Terdapat peluang untuk lebih meningkatkan ketelitian , kepedulian dan kedisiplinan terhadap proses kerja dan sistem kerja	Zero Complain	0	0
PENGIRIMAN MATERIAL KE SUBKON		Kesesuaian Qty pengiriman bahan baku ke subkon denagn surat jalan	Terjadinya ketidak sesuaian antara Qty dan surat Jalan	3	3	9	Kurangnya ketelitian pada saat proses keberterimaan	Terdapat peluang untuk lebih meningkatkan ketelitian , kepedulian dan kedisiplinan terhadap proses kerja dan sistem kerja			
PERENCANAAN PEMBELIAN MATERIAL BERDASARKAN ALOKASI PRODUKSI/ORDER DARI SALES	MRP	TERCAPAINYA PEMENUHAN KEBUTUHAN MATERIAL TERHADAP APS	Terjadinya Ketidaksesuaian Peencapaian pemenuhan material terhadap kebutuhan Rencana Produksi	3	4	12	Realisasi pengiriman bahan baku tidak sesuai dengan jadwal	Adanya peluang untuk melakukan perubahan Rencana Produksi	PEMENUHAN MATERIAL 100%	97%	98%
							Adanya kesalahan data pada saat pemesanan bahan baku				
							Ada Perubahan permintaan produk yang berbeda/tiba2 dari sales				
							Ada Keterlambatan pembuatan Rencana kebutuhan barang				
PERENCANAAN JADWAL PRODUKSI DAN PERNGIRIMAN DARI SUBKONTRAKTOR TEPAT WAKTU	SUBKON	TERJADINYA CS LEVEL 95% TERHADAP SUPPORT PRODUKSI	Terjadinya ketidak sesuaian jadwal yang mengakibatkan proses produksi terhambat	3	4	12	Realisasi pengiriman tidak sesuai dengan jadwal	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	97%	96%
							Adanya perubahan permintaan kebutuhan secara tiba2				
							Ada Keterlambatan pembuatan Rencana kebutuhan barang				
							Adanya kesalahan data pada saat pemesanan komponen				
							Terhambatnya pengiriman yang dikarenakan proses admintrasi				

PROSES	PIC	HASIL YANG DIHARAPKAN	RESIKO (Risk)	Prob	Dampak	Status Resiko	ANALISIS	Peluang	SASARAN MUTU	REALISASI	REALISASI
										JAN-JUNI 2023	JUL - DES 2023
TRANSAKSI SISTEM SAP	ADM. SAP	PROSES INPUT DATA SAP H +0	Realisasi H+0 tidak terjadi	3	4	12	Terdapat beberapa kendala/masalah pada saat proses transaksi SAP	Lebih meningkatkan performa kerja dan kedisiplinan Team dalam proses penginputan dan Monitoring	Realtime H+0	76%(H+5)	88% (H+3)

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

MATEMATIS 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