


SERI ISO  <small>Innovation by your Inspiration</small>	RISK DETERMINATION & PLANNING TO ACTION			Document No: MR.P.6. Pengendalian Risiko & Peluang		
	Department Name: QC (Process: QC)			Version/ Revision	Issue Date	Pages
				1	23 Januari 2018	1
Prepared by	Staff QC	Yulan S. & 24 Januari 2024	Approved by	QC Manager		Shanty M. & 24 Januari 2024

PROSES	PIC	HASIL YANG DIHARAPKAN	RESIKO (Risk)		Prob	Dampak	Status Resiko	ANALISIS	TINDAKAN PERBAIKAN	SASARAN MUTU	REALISASI SASARAN MUTU (JULI-DES'23)
			OPPORTUNITY (Peluang)								
Inspeksi Barang Datang	QC Receiving	Inspeksi dilakukan sesuai prosedur Inspeksi 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 Checksheet 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%	0,02% (Tercapai)
Inspeksi Selama Proses (Konstruksi dan Finishing)	QC Finishing Opr.PRD yang ditunjuk sebagai QC	Inspeksi dilakukan sesuai prosedur Inspeksi 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 Checksheet 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%	0,05% (Tercapai)
Inspeksi Produk Jadi (Assembling)	QC Assembling	Inspeksi dilakukan sesuai prosedur Inspeksi 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 Checksheet 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%	0,03% (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	Katastropik
Hampir pasti	5	Yellow	Orange	Red	Dark Red	Dark Red
Kemungkinan besar	4	Blue	Yellow	Orange	Red	Dark Red
Mungkin	3	Green	Blue	Yellow	Orange	Red
Kemungkinan kecil	2	Light Green	Green	Blue	Yellow	Orange
Sangat tidak mungkin/hampir mustahil	1	Light Green	Green	Blue	Yellow	Orange

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