 PT Indonesian Tobacco Tbk.	PROSEDUR KERJA	Nomor : IT/PRO/PK/10
	TINDAKAN MENGATASI RESIKO DAN PELUANG	Revisi : 08 Halaman : 1 dari 3 Tanggal : 31/01/2020

1. TUJUAN

- 1.1. Prosedur ini disusun sebagai acuan mengidentifikasi resiko dan peluang yang terjadi pada departemen Produksi yang berkaitan dengan resiko dan peluang sesuai sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 klausul 10.2 tentang tindakan perbaikan dan klausul 6.1 tentang tindakan untuk menangani resiko dan peluang.

2. RUANG LINGKUP

- 2.1. Meliputi semua aktivitas identifikasi resiko dan peluang, penilaian, penetapan dan penerapan tindakan, informasi terdokumentasi hasil tindakan, kaji ulang tindakan perbaikan.

3. DEFINISI

-

4. TANGGUNG JAWAB

- 4.1. Top Manajemen/ Manager/ PIC Departemen Produksi bertanggung jawab melakukan identifikasi resiko dan peluang yang efektif.
- 4.2. Manager/ PIC Departemen Produksi bertanggung jawab mengkoordinasi pelaksanaan tindakan perbaikan dan tindakan pencegahan dari resiko dan peluang yang mungkin terjadi pada seluruh bagian.

5. URAIAN

Tindakan Perbaikan

- 5.1. Informasi produk yang tidak sesuai yang diperoleh dari penanggung jawab produk dan atau bagian terkait dicatat dalam "Laporan Produk yang Tidak Sesuai" (IT/QC/FR/16) dan dilaporkan ke Manager/ PIC Departemen Produksi
- 5.2. Manager/ PIC Departemen Produksi/ PIC Departemen QC memeriksa bukti produk tidak sesuai secara tepat dan benar sesuai informasi untuk melihat ada tidaknya ketidaksesuaian.
- 5.3. Setelah melakukan pemeriksaan, Manager/ PIC Departemen Produksi melaporkan hasil evaluasi informasi produk yang tidak sesuai kepada Top Manajemen.
- 5.4. Top Manajemen memberikan jawaban/ keputusan apakah produk tersebut perlu diperbaiki dan diselesaikan oleh departemen terkait.

Tindakan Pencegahan


- 5.5. Rencana tindakan pencegahan.
Manager/ PIC Departemen QC menganalisis operasional kerja yang mencakup:
 - 5.5.1. Seluruh proses sebelum sampai sesudah kegiatan produksi diidentifikasi yang kemungkinan menimbulkan ketidaksesuaian serta menentukan tindakan yang harus dilakukan untuk menghilangkan penyebab ketidaksesuaian.
 - 5.5.2. Seluruh informasi terdokumentasi tindakan pencegahan yang dilakukan darimanapun sumbernya akan disimpan dan dipelihara.
- 5.6. Analisis penyebab masalah.
Penyebab ketidaksesuaian dapat berasal dari sumber-sumber sebagai berikut:
 - 5.6.1. Audit internal
 - 5.6.2. Audit eksternal
 - 5.6.3. Laporan kegiatan produksi dan operasional yang tidak sesuai dengan prosedur yang telah ditetapkan, baik secara manajemen maupun teknis.
 - 5.6.4. Permasalahan kecil yang terjadi berulang-ulang.
 - 5.6.5. Hasil kaji ulang manajemen.

Disiapkan oleh :	Disetujui oleh :
Jabatan : Staf Produksi	Jabatan : Manager/ PIC Produksi

Rahasia

Terkendali



 PT Indonesian Tobacco Tbk.	PROSEDUR KERJA	Nomor : IT/PRO/PK/10
	TINDAKAN MENGATASI RESIKO DAN PELUANG	Revisi : 08 Halaman : 2 dari 3 Tanggal : 31/01/2020

5.6.6. Umpan balik pelanggan.

5.6.7. Keluhan atau pengaduan pelanggan.

5.7. Manager/ PIC Departemen Produksi mengevaluasi setiap bentuk ketidaksesuaian terhadap aspek mutu, kinerja, keamanan serta kepuasan pelanggan.

5.8. Hasil analisis penyebab ketidaksesuaian direkam pada formulir "Risk Register" (IT/PRO/FR/17) dan dipelihara.

5.9. Isi dari Risk register sebagai berikut:

5.9.1. Memastikan dasar dan kriteria resiko sebagai berikut:

- VL (Very Low) : Hanya berdampak pada operasional internal departemen namun tetap harus diatasi.
- L (Low) : Hanya berdampak pada operasional beberapa departemen serta dilakukan koordinasi untuk mengatasi resiko.
- M (Medium) : Tidak berdampak langsung pada operasional perusahaan namun tetap harus diatasi.
- H (High) : Segera diatasi, tetapi tidak mengakibatkan terhentinya operasional perusahaan.
- VH (Very High) : Harus segera diatasi, jika tidak ada penanganan dapat mengakibatkan berhentinya operasional perusahaan.

5.9.2. Kriteria nilai penentuan dampak dan kecenderungan terjadi:

Kriteria nilai penentuan dampak dan kecenderungan terjadi:

A. Dampak

VL (Very Low)	:	1-5	Sangat tidak parah
L (Low)	:	6-10	Ringan
M (Medium)	:	11-15	Sedang
H (High)	:	16-20	Berat
VH (Very High)	:	21-25	Fatal

B. Kecenderungan

VL (Very Low)	:	1-5	Mungkin terjadi
L (Low)	:	6-10	Sangat jarang terjadi
M (Medium)	:	11-15	Jarang terjadi
H (High)	:	16-20	Sering terjadi
VH (Very High)	:	21-25	Sangat sering terjadi

C. Matrix


		Dampak					Kecenderungan
		VL	L	M	H	VH	
Kecenderungan	VL	VL	L	L	L	M	
	L	L	L	M	M	H	
	M	L	M	M	H	H	
	H	L	M	H	H	VH	
	VH	M	H	H	VH	VH	

Disiapkan oleh :	Disetujui oleh :
Jabatan : Staf Produksi	Jabatan : Manager/ PIC Produksi

Rahasia

Terkendali



 PT Indonesian Tobacco Tbk.	PROSEDUR KERJA	Nomor : IT/PRO/PK/10
	TINDAKAN MENGATASI RESIKO DAN PELUANG	Revisi : 08 Halaman : 3 dari 3 Tanggal : 31/01/2020

6. INFORMASI TERDOKUMENTASI TERKAIT:

- | | |
|--|--------------|
| 6.1. Laporan Produk yang Tidak Sesuai | IT/QC/FR/16 |
| 6.2. Risk Register | IT/PRO/FR/17 |
| 6.3. Laporan tindakan koreksi dan pencegahan | IT/PRO/FR/19 |

Disiapkan oleh :	Disetujui oleh :
Jabatan : Staf Produksi	Jabatan : Manager/ PIC Produksi

Rahasia

Terkendali

