 PT. Indonesian Tobacco Tbk.	PROSEDUR KERJA	Nomor	: IT/QC/PK/10
		Revisi	: 2
	TINDAKAN MENGATASI RESIKO DAN PELUANG	Halaman	: 1 of 3
		Tanggal	: 31/01/2020

1. TUJUAN:

- 1.1 Prosedur ini disusun sebagai acuan mengidentifikasi resiko dan peluang yang terjadi pada departemen Quality Control 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:

- 3.1. Quality Control (QC)
- 3.2. Person In Charge (PIC)

4. TANGGUNG JAWAB:

- 4.1 Top Manajemen/ Manager/ PIC Departemen QC bertanggung jawab melakukan identifikasi resiko dan peluang yang efektif.
- 4.2 Manager/ PIC Departemen QC 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 QC.
- 5.2 Manager/ 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 QC 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.

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

Rahasia

Terkendali



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

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. Keluhan atau pengaduan pelanggan.
- 5.7 Manager/ PIC Departemen QC mengevaluasi setiap bentuk ketidaksesuaian terhadap aspek mutu, kinerja, keamanan serta kepuasan pelanggan.
- 5.8 Hasil analisis penyebab ketidaksesuaian direkam pada formulir Risk Register (IT/QC/FR/21) dan dipelihara.
- 5.9 Isi dari Risk register sebagai berikut:

5.9.1. Memastikan dasar dan kriteria resiko sebagai berikut:

- a. VL (Very Low) : Hanya berdampak pada operasional internal departemen namun tetap harus diatasi.
- b. L (Low) : Hanya berdampak pada operasional beberapa departemen serta dilakukan koordinasi untuk mengatasi resiko.
- c. M (Medium) : Tidak berdampak langsung pada operasional perusahaan namun tetap harus diatasi.
- d. H (High) : Segera diatasi, tetapi tidak mengakibatkan terhentinya operasional perusahaan.
- e. 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:

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

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

Rahasia

Terkendali



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

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		
	VL	VL	L	L	L	M	VL	
	L	L	L	M	M	H	L	
	M	L	M	M	H	H	M	
	H	L	M	H	H	VH	H	
	VH	M	H	H	VH	VH	VH	

6. INFORMASI TERDOKUMENTASI TERKAIT:

6.1	Laporan Produk yang Tidak Sesuai	IT/QC/FR/16
6.2	Risk Register	IT/QC/FR/21
6.3	Laporan Tindakan Koreksi dan Pencegahan	IT/QC/FR/18

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

Rahasia

Terkendali

