 PT Indonesian Tobacco Tbk.	<b>PROCEDURE KERJA</b>	<b>Nomor : IT/PPIC/PK/05</b> <b>Revisi : 5</b>
	<b>TINDAKAN MENGATASI RESIKO DAN PELUANG</b>	<b>Halaman : 1 dari 3</b> <b>Tanggal : 13/01/2022</b>

## 1. TUJUAN

- 1.1. Prosedur ini disusun sebagai acuan mengidentifikasi resiko dan peluang yang terjadi pada departemen PPIC 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. PIC adalah Person In Charge / orang yang ditunjuk oleh Top Manajemen untuk bertanggung jawab dalam bagian / Departemen.

## 4. TANGGUNG JAWAB

- 4.1. Top Manajemen/ Manager/ PIC Departemen PPIC bertanggung jawab melakukan evaluasi tindakan koreksi dan pencegahan yang efektif sesuai dengan standar yang ditetapkan.
- 4.2. Manager/ PIC Departemen PPIC bertanggung jawab mengkoordinasi pelaksanaan tindakan perbaikan dan tindakan pencegahan dari ketidaksesuaian yang mungkin terjadi pada seluruh bagian.
- 4.3. Manager/ PIC Departemen PPIC bertanggung jawab terhadap tindakan perbaikan dan pencegahan atas ketidaksesuaian yang terjadi.

## 5. URAIAN


### Tindakan Perbaikan

- 5.1. Manager/ PIC Departemen PPIC memeriksa bukti bahan baku dan penunjang yang tidak sesuai secara tepat dan benar sesuai informasi untuk melihat ada tidaknya ketidaksesuaian.
- 5.2. Setelah melakukan pemeriksaan, Manager/ PIC Departemen PPIC melaporkan hasil evaluasi informasi bahan baku dan penunjang yang tidak sesuai kepada Top Manajemen.
- 5.3. Top Manajemen memberikan jawaban/ keputusan apakah bahan baku dan penunjang tersebut perlu diperbaiki oleh pihak penyedia eksternal.

### Tindakan Pencegahan

- 5.4. Rencana tindakan pencegahan.  
Manager/ PIC Departemen PPIC menganalisis operasional kerja yang mencakup:
  - 5.4.1 Seluruh proses sebelum sampai sesudah kegiatan produksi diidentifikasi yang kemungkinan menimbulkan ketidaksesuaian serta menentukan tindakan yang harus dilakukan untuk menghilangkan penyebab ketidaksesuaian.

<b>Disiapkan oleh :</b> <b>Jabatan : STAFF PPIC</b>	<b>Disetujui oleh :</b> <b>Jabatan : MANAGER / PIC PPIC</b>
--	--

 PT Indonesian Tobacco Tbk.	<b>PROCEDURE KERJA</b>	<b>Nomor : IT/PPIC/PK/05</b>
	<b>TINDAKAN MENGATASI RESIKO DAN PELUANG</b>	<b>Revisi : 5</b> <b>Halaman : 2 dari 3</b> <b>Tanggal : 13/01/2022</b>

5.4.2 Seluruh informasi terdokumentasi tindakan pencegahan yang dilakukan darimanapun sumbernya akan disimpan dan dipelihara.

5.5. Analisis penyebab masalah.

Penyebab ketidaksesuaian dapat berasal dari sumber-sumber sebagai berikut:

5.5.1 Audit internal

5.5.2 Audit eksternal

5.5.3 Laporan kegiatan produksi dan operasional yang tidak sesuai dengan prosedur yang telah ditetapkan, baik secara manajemen maupun teknis.

5.5.4 Permasalahan kecil yang terjadi berulang-ulang.

5.5.5 Hasil kaji ulang manajemen.

5.5.6 Umpan balik pelanggan.

5.5.7 Keluhan atau pengaduan pelanggan.

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

5.7. Hasil analisis penyebab ketidaksesuaian direkam pada formulir Risk Register (IT/PPIC/FR/17) dan dipelihara.

5.8. Isi dari Risk register sebagai berikut:

5.8.1 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. |

5.8.2 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

<b>Disiapkan oleh :</b>	<b>Disetujui oleh :</b>
<b>Jabatan : STAFF PPIC</b>	<b>Jabatan : MANAGER / PIC PPIC</b>

 PT Indonesian Tobacco Tbk.	<b>PROCEDURE KERJA</b>	<b>Nomor</b> : IT/PPIC/PK/05 <b>Revisi</b> : 5
	<b>TINDAKAN MENGATASI RESIKO DAN PELUANG</b>	<b>Halaman</b> : 3 dari 3 <b>Tanggal</b> : 13/01/2022

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	

## 5 INFORMASI TERDOKUMENTASI TERKAIT

6.1 Risk Register

IT/PPIC/FR/17

6.2 Laporan Tindakan Koreksi dan Pencegahan

IT/PPIC/FR/19

<b>Disiapkan oleh</b> : <b>Jabatan</b> : <b>STAFF PPIC</b>	<b>Disetujui oleh</b> : <b>Jabatan</b> : <b>MANAGER / PIC PPIC</b>
---	---