

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
<b>I.</b>	<b>SELEKSI</b>	
1.	Permohonan	Sesuai Persyaratan Permohonan yang tercantum dalam dokumen LSPro (Clien Application AF-080-Rx dan Conformity Declaration)
2.	Tipe Sertifikasi	5
3.	Menerapkan Sistem Manajemen Mutu (SMM)	ISO 9001:2008 atau revisinya atau Sistem Manajemen Mutu (SMM) lainnya yang diakui.
4.	Pengendalian mutu	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bahan baku (sesuai SNI 07-2053-2006)</li> <li>Hasil uji laboratorium sesuai dengan tingkat mutu unjuk kerja</li> </ul>
5.	Waktu asesmen termasuk jika organisasi memiliki lebih dari 1 (satu) lokasi pabrik	Sesuai Prosedur LSPro
6.	Petugas Pengambil Contoh	Menguasai Cara Pengambilan Contoh (Berdasarkan surat tugas dari LSPro) dan SNI 07-2053-2006
7.	Cara pengambilan contoh	Pengambilan contoh uji sesuai dengan SNI 07-2053-2006, yaitu: <ul style="list-style-type: none"> <li>Pengambilan contoh hanya dilakukan oleh petugas yang berwenang, sesuai dengan perundang-undangan yang berlaku</li> <li>Produk yang diperiksa harus dikelompokkan sedemikian rupa sehingga mudah diidentifikasi oleh setiap kelompok sedapat mungkin terdiri dari satu macam kelas, ukuran dan komposisi yang dihasilkan pada kondisi dan waktu yang bersamaan</li> </ul>
8.	Jumlah contoh uji	Sesuai dengan SNI 07-2053-2006, yaitu: <ul style="list-style-type: none"> <li>Baja gulungan berjumlah sampai dengan 50 ton diwakili oleh 1 (satu) lembar contoh dengan ukuran panjang 1 (satu) lembar contoh dan sebanyak-banyaknya pengambilan 10 contoh.</li> <li>Bj LS berjumlah sampai dengan 3000 lembar dari spesifikasi yang sama diambil 1 (satu) lembar contoh. Selebihnya tiap kelipatan 3000 lembar diambil 1 (satu) lembar contoh dan sebanyak-banyaknya pengambilan 10 contoh.</li> </ul>
9.	Cara pengujian	Sesuai SNI 07-2053-2006, yaitu: <ul style="list-style-type: none"> <li>Uji sifat mekanis (uji lengkung dan uji tarik)</li> <li>Uji sifat tampak</li> <li>Uji lapisan seng</li> <li>Cara pengukuran logam dasar Bj LS               <ul style="list-style-type: none"> <li>Pengukuran kekerasan</li> <li>Pengukuran tebal</li> </ul> </li> <li>Pengukuran gelombang</li> <li>Pengukuran tebal, lebar, panjang dan massa</li> </ul>

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
10.	Laboratorium uji yang digunakan	a. Laboratorium uji independen yang telah akreditasi KAN dengan ruang lingkup semua parameter yang tercantum dalam I.9 atau, b. Laboratorium uji seperti pada poin a. diatas dengan penyaksian proses oleh LSPPro atau, c. Laboratorium uji perusahaan yang telah memiliki akreditasi KAN (SNI 17025 atau ISO/IEC 17025) dengan ruang lingkup semua parameter yang tercantum dalam I.9 dengan aktivitas penyaksian proses oleh LSPPro
<b>II. DETERMINASI</b>		
1.	Audit kecukupan: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu</li> <li>• Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu</li> </ul>	Perlu dilakukan Audit Kecukupan  Harus dilakukan Audit Kecukupan, sesuai Prosedur LSPPro.
2.	Audit Lapangan: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tim Asesor</li> <li>• Area yang diaudit:               <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu</li> <li>• Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu</li> </ul> </li> <li>• Proses kritis yang harus diperhatikan</li> <li>• Bahan Baku</li> </ul>	Sesuai aturan dan Prosedur LSPPro Salah seorang dari Tim Asesor harus mempunyai pengalaman dibidangnya selama 1 (satu) tahun atau 5 (lima) kali pengalaman audit.  Hanya pada titik kritis  Keseluruhan bagian  Ketentuan sesuai standar SNI 07-2053-2006  Baja lembaran/gulungan, Zn dan Aluminium
3.	Laporan asesmen	Sesuai Prosedur LSPPro
4.	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPPro dan sesuai SNI 07-2053-2006 yang dilengkapi dengan Rencana Pengambilan Contoh, Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh.  Contoh diambil di jalur produksi atau Gudang produksi.

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
5.	Pengujian Contoh Uji	<p>Metode pengujian mengacu kepada I.9 Produk Baja lembaran lapis seng, dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua persyaratan pada butir 9 standar SNI.</p> <p>Apabila dalam uji ulang salah satu syarat mutu tidak terpenuhi maka kelompok tersebut dinyatakan tidak lulus, kemudian dilakukan sampling ulang begitu seterusnya sebanyak-banyaknya 3x pengulangan.</p>
6.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan nilai hasil dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SNI baik dari syarat kimia dan syarat fisika.
<b>III. KAJI ULANG DAN PENETAPAN</b>		
1.	Evaluasi terhadap laporan, Berita Acara Pengambilan Contoh, Laporan Asesmen dan Laporan Hasil Uji (LHU) dilakukan oleh Panitia Teknis	<p>Panitia Teknis terdiri dari personel yang menguasai Sistem Manajemen Mutu (ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lainnya) dan menguasai SNI (sesuai SNI 07-2053-2006)</p> <p>Cara pengambilan keputusan Panitia Teknis mengacu pada Prosedur LSPro</p>
2.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai Prosedur LSPro
<b>IV. LISENSI (Sesuai Prosedur LSPro)</b>		
<b>V. SURVEILAN</b>		
1.	<p>Penilaian (asesmen)</p> <p>Area yang diaudit:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu</li> <li>• Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu</li> </ul>	<p>Hanya pada titik kritis dalam proses produksi di pabrik dan mempertimbangkan hasil surveilan dari Lembaga Sertifikasi Sistem manajemen Mutu</p> <p>Pengendalian Proses dan pengendalian Produk, Tinjauan Manajemen, Keluhan dan Kepuasan Pelanggan, Internal Audit, Pengendalian Produk Tidak sesuai, Evaluasi Data dan Tindakan Perbaikan sedangkan elemen lainnya dilakukan bergantian sehingga semua elemen terwakili selama periode sertifikasi. Serta mempertimbangkan hasil asesmen sebelumnya.</p>
2.	Surveilans produk	LSPro melakukan inspeksi sampel dari pabrik dengan melakukan verifikasi hasil pengujian yang dilakukan oleh produsen dibawah kendali LSPro.
3.	Pengujian contoh	Sesuai aturan II.5.

Bekasi, 12 Agustus 2014

Disiapkan oleh,



( Winne Rian Zahedi )

Diketahui oleh,



( Dony Moehardono Donatianus )