

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
I.	SELEKSI	
1.	Permohonan	Sesuai Persyaratan Permohonan yang tercantum dalam dokumen LSPro (Client Application (AF-080-Rx) dan Conformity Declaration)
2.	Tipe Sertifikasi	Tipe 5
3.	Menerapkan Sistem Manajemen Mutu (SMM)	ISO 9001:2000 atau revisinya atau Sistem Manajemen Mutu (SMM) lainnya yang diakui.
4.	Pengendalian mutu	<ul style="list-style-type: none"> Bahan baku Hasil uji laboratorium sesuai dengan tingkat mutu unjuk kerja
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 sesuai dengan SNI 09-4326-1996
7.	Cara pengambilan contoh	Berdasarkan surat tugas dari LSPro) dan sesuai dengan SNI 09-4326-1996
8.	Jumlah contoh uji	Berdasarkan surat tugas dari LSPro) dan sesuai dengan SNI 09-4326-1996
9.	Cara pengujian	<ul style="list-style-type: none"> Tampak Luar (secara visual) Ukuran (pengukuran menggunakan mistar) Kapasitas (nilai 10 jam) Karakteristik pelepasan cepat (pengujian ini dilakukan setelah lulus pengujian kapasitas) Tahanan terhadap getaran (harus diuji pada baterai terisi penuh)
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 di atas dengan penyaksian proses oleh LS Pro 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 LSPro.

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
II. DETERMINASI		
1.	Audit kecukupan: <ul style="list-style-type: none"> • Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu • Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu 	Perlu dilakukan Audit Kecukupan Harus dilakukan Audit Kecukupan, sesuai Prosedur LSPro.
2.	Audit Lapangan: <ul style="list-style-type: none"> • Tim Asesor • Area yang diaudit: <ul style="list-style-type: none"> • Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu • Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu • Proses kritis yang harus diperhatikan • Bahan baku 	Sesuai aturan dan Prosedur LSPro Salah seorang dari Tim Asesor harus mempunyai pengalaman di bidangnya selama 1 (satu) tahun atau 5 (lima) kali pengalaman audit. Hanya pada titik kritis yaitu pada ketentuan/klausul yang berkaitan dengan pengendalian proses produksi dan pengendalian mutu produk. Keseluruhan bagian atau ketentuan/klausul. Pemilihan bahan baku, proses produksi, metode pengujian, penandaan (marking). Baterai terdiri dari wadah, tutup, pelat positif, pelat negatif, pemisah, elektrolit dan lain-lain, wadah dan tutup diletakkan dengan lasan atau direkat dengan komponen pelek, antar sel-sel dihubungkan, dilengkapi dengan terminal positif dan negatif dan dilengkapi penunjuk level elektrolit.
3.	Laporan asesmen	Sesuai Prosedur LSPro
4.	Pelaksanaan pengambilan contoh	Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPro dan sesuai SNI Baterai Sepeda Motor yang dilengkapi dengan Rencana Pengambilan contoh, Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh. Contoh diambil di jalur produksi atau di Gudang produksi (dalam rangka SPPT SNI)
5.	Pengujian Contoh Uji	Metoda dan syarat lulus uji sesuai atau sama dengan butir I.9. Jika ada satu atau beberapa parameter contoh uji (syarat lulus adalah semua syarat mutu harus dipenuhi) yang tidak memenuhi syarat, maka harus dilakukan uji ulang untuk parameter yang tidak lulus dari contoh uji kedua. Apabila dalam uji ulang salah satu syarat mutu tidak terpenuhi maka kelompok tersebut dinyatakan tidak lulus, kemudian dilakukan sampling ulang begitu seterusnya sebanyak-banyaknya 3 x pengulangan.

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
6.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan nilai hasil uji dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SNI (sesuai butir I.9)
III. KAJI ULANG DAN PENETAPAN		
1.	Evaluasi terhadap Laporan, Berita Acara Pengambilan Contoh, Laporan Asesmen dan Laporan Hasil Uji (LHU) dilakukan oleh Panitia Teknis.	Panitia Teknis terdiri dari personel yang menguasai Sistem Manajemen Mutu (ISO 9001 atau system manajemen mutu lainnya) dan menguasai SNI (sesuai SNI 09-4326-1996)
2.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai Prosedur LSPro
IV. LISENSI (Sesuai Prosedur LSPro)		
V. SURVEILAN		
1.	Penilaian (asesmen) Area yang diaudit: <ul style="list-style-type: none"> • Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu • Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu 	Hanya pada titik kritis dalam proses produksi di pabrik dan mempertimbangkan hasil surveilan dari Lembaga Sertifikasi Sistem Manajemen Mutu 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.
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 parameter SNI (sesuai cara uji butir no. I.9)

Bekasi, 12 Agustus 2014

Disiapkan oleh,



(Winne Rian Zahedi)

Diketahui oleh,



(Dony Moehardono Donatianus)