

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
I.	SELEKSI	
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"> • Bahan baku (sesuai SNI 15-0048-2005) • 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) sesuai dengan Juknis No.34/M-IND/PER/4/2007 dan SNI 15-0048-2005
7.	Jumlah dan Cara pengambilan contoh	<ul style="list-style-type: none"> • Pengambilan contoh uji sesuai dengan SNI 15-0048-2005, yaitu pada Tabel 9 jumlah contoh uji dan syarat lulus uji, sebanyak 42 lembar kaca untuk seluruh parameter uji. • Pengambilan contoh dilakukan oleh petugas yang berwenang • Contoh uji diambil secara acak dengan metode ganda (<i>double sampling plan</i>)
8.	Cara pengujian	<p>Sesuai SNI 15-0048-2005, yaitu:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Uji Sifat tampak (dengan kasat mata pada jarak 50 cm) • Dimensi dan Toleransi <ul style="list-style-type: none"> - Tebal - Panjang dan lebar • Kerataan (menggunakan penggaris) • Fragmentasi <ul style="list-style-type: none"> - Kaca pengaman diperkeras total (fully tempered), untuk ketebalan ≥ 5 mm dan < 5 mm - Kaca pengaman diperkeras sebagian (Zone tempered) • Ketahanan benturan kaca diperkeras total atau diperkeras sebagian • Transmisi cahaya (Menggunakan illuminator standar) • Pembiasan optik • Distorsi optik <ul style="list-style-type: none"> - Keadaan pengujian (menempatkan contoh uji pada kedudukan semestinya pada kendaraan) - Menggunakan proyeksi lingkaran - Menggunakan layar bergaris

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
9.	Laboratorium uji yang digunakan	a. Laboratorium uji independen yang telah akreditasi KAN dengan ruang lingkup semua parameter yang tercantum dalam I.8 atau, b. Laboratorium uji seperti pada poin a. diatas dengan penyaksian proses oleh LSPro 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.8 dengan aktivitas penyaksian proses oleh LSPro
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 dibidangnya selama 1 (satu) tahun atau 5 (lima) kali pengalaman audit. Hanya pada titik kritis Keseluruhan bagian Ketentuan sesuai standar SNI 15-0048-2005 Dua kaca lembaran atau lebih yang direkatkan satu sama lain dengan menggunakan satu atau lebih lapisan plastik (<i>polyvinyl butiral film</i>)
3.	Laporan asesmen	Sesuai Prosedur LSPro
4.	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPro dan sesuai SNI 15-0048-2005 yang dilengkapi dengan Rencana Pengambilan Contoh, Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh. Contoh diambil di jalur produksi atau Gudang produksi.
5.	Pengujian Contoh Uji	Metode pengujian mengacu kepada I.8 Produk Kaca pengaman diperkeras, dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua persyaratan pada butir 4 standar SNI. Apabila dalam uji ulang salah satu syarat mutu tidak terpenuhi maka dilakukan double sampling sesuai dengan Tabel 9, jumlah contoh dan syarat lulus uji.

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
6.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan nilai hasil dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SNI baik dari syarat kimia dan syarat fisika.
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 sistem manajemen mutu lainnya) dan menguasai SNI (sesuai SNI 15-0048-2005) Cara pengambilan keputusan Panitia Teknis mengacu pada Prosedur LSPro
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.	Surveilan 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.



**SKEMA SERTIFIKASI
KACA PENGAMAN DIPERKERAS
UNTUK KENDARAAN BERMOTOR
SNI 15-0048-2005**

Form Title : PLSP0-TNI-1
Revision No. : 1
Issue Date : 12.08.2014
Page : 4 of 4

Bekasi, 12 Agustus 2014

Disiapkan oleh,

(Winne Rian Zahedi)

Diketahui oleh,

(Dony Moehardono Donatianus)