

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 7079:2009, SNI 7037:2009 dan SNI 0111:2009)</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 JUKNIS No. 21/ILMTA/PER/9/2009 serta SNI 7079:2009, SNI 7037:2009 dan SNI 0111:2009
7.	Cara pengambilan contoh	Pengambilan contoh uji sesuai dengan SNI 7079:2009, SNI 7037:2009 dan SNI 0111:2009
8.	Jumlah contoh uji	<p>Sesuai dengan SNI 7079:2009, SNI 7037:2009 dan SNI 0111:2009, yaitu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Pengambilan contoh dilakukan secara acak (random) untuk setiap merek sebanyak minimal 6 (enam) pasang sepatu pengaman dengan perincian 3 (tiga) pasang untuk pengujian dan 3 (tiga) pasang untuk arsip/disimpan diperusahaan</li> <li>Untuk uji bagian atas sepatu dan bagian bawah sepatu, contoh sedapat mungkin diambil dari contoh sepatu. Apabila tidak memungkinkan, contoh dapat diambil dari bahan yang diproses sesuai dengan pembuatan barang jadinya.</li> </ul>
9.	Cara pengujian	<p>Pengujiannya dilakukan sesuai dengan SNI, yaitu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Organoleptik <ul style="list-style-type: none"> <li>Keadaan dan kenampakan</li> <li>Nomor sepatu kanan dan kiri</li> </ul> </li> <li>Sepatu secara keseluruhan <ul style="list-style-type: none"> <li>Konstruksi</li> <li>Pengeras depan</li> <li>Jahitan rantai dan kunci</li> <li>Tinggi bagian atas sepatu</li> </ul> </li> <li>Kuat rekat sol tengah dan sol luar</li> <li>Mutu bahan <ul style="list-style-type: none"> <li>Kulit bagian atas sepatu</li> <li>Benang jahit</li> <li>Lapis bagian depan dan samping</li> <li>Lidah</li> <li>Pengeras depan</li> <li>Sol dalam</li> <li>Sol luar</li> </ul> </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 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.9 dengan aktivitas penyaksian proses oleh LSPro
<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 LSPro.
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 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  Proses Perekatan dengan lem dan tingkat kematangan karet  Kulit sepatu, kulit rajah asli, sol
3.	Laporan asesmen	Sesuai Prosedur LSPro
4.	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPro dan sesuai SNI 7079:2009, SNI 7037:2009 dan SNI 0111:2009 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	Metode pengujian mengacu kepada I.9 Produk Sepatu pengaman dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua persyaratan pada butir 8 standar SNI. 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.
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	Panitia Teknis terdiri dari personel yang menguasai Sistem Manajemen Mutu (ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lainnya) dan menguasai SNI (sesuai SNI 7079:2009, SNI 7037:2009 dan SNI 0111:2009) Cara pengambilan keputusan Panitia Teknis mengacu pada Prosedur LSPro
2.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai Prosedur LSPro
<b>IV. LISENSI (Sesuai Prosedur LSPro)</b>		
<b>V. SURVEILAN</b>		
1.	Penilaian (asesmen) 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>	Hanya pada titik kritis dalam proses produksi di pabrik sesuai dengan standar dan regulasi pemerintah yang berlaku serta 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 aturan II.5.



## SKEMA SERTIFIKASI

SNI 7079:2009  
SNI 7037:2009  
SNI 0111:2009

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 )