

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 System Manajemen Mutu (SMM) lainnya yang diakui.
4.	Pengendalian mutu	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bahan baku (Sesuai SNI 7322:2008)</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) yang tercantum dalam JUKNIS dan SNI 7322:2008
7.	Jumlah dan Cara pengambilan contoh	Pengambilan contoh dilakukan secara acak untuk tiap jenis produk dan warna dengan memperhatikan perbandingan populasi dalam partai dengan sampel yang akan diambil yaitu: a. 1 – 1000                      jumlah contoh 10 Pcs b. 1001 – 10000              jumlah contoh 10-20 Pcs c. Lebih dari 10000          jumlah contoh 30 Pcs
8.	Cara pengujian	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kandungan logam berat               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kandungan logam Pb, Cd dan Cr</li> <li>- Kandungan logam merkuri (Hg)</li> </ul> </li> <li>• Migrasi global               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Migrasi global untuk permukaan datar</li> <li>- Migrasi global untuk permukaan lengkung dan ukuran kecil</li> </ul> </li> <li>• Formaldehid terekstrak</li> </ul>
9.	Laboratorium uji yang digunakan	a. Laboratorium uji independen yang telah akreditasi KAN dengan ruang lingkup semua parameter yang tercantum dalam I.9 b. Laboratorium uji seperti pada poin a. diatas dengan penyaksian proses oleh LSPro 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
<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 dengan 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  Cara uji produk melamin, resin, syarat mutu, metode uji, penandaan dan pengemasan  Produk yang dibuat dari resin sintesis hasil kondensasi melamin dan formaldehid
3.	Laporan asesmen	Sesuai Prosedur LSPro
4.	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPro dan sesuai SNI 7322:2008 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 melamin dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua persyaratan pada butir 4 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 7322:2008) Cara pengambilan keputusan Panitia Teknis mengacu pada Prosedur LSPro
2.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai Prosedur LSPro

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
<b>IV.</b>	<b>LISENSI (Sesuai Prosedur LSPro)</b>	
<b>V.</b>	<b>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 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 aturan II.5.

Bekasi, 12 Agustus 2014

Disiapkan oleh,



( Winne Rian Zahedi )

Diketahui oleh,



(Dony Moehardono Donatianus )