

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 7368:2011)</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 Peraturan Dirjen BIM no. 02/ILMTA/PER/1/2008 dan/atau SNI 7368:2011
7.	Cara pengambilan contoh	Sesuai dengan SNI 7368:2011
8.	Jumlah contoh uji	Sesuai SNI 7368:2011, yaitu <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pengambilan contoh dilakukan secara acak</li> <li>• Setiap kelompok yang terdiri dari tipe atau jenis kompor yang sama berjumlah sampai dengan 1000 unit, diambil 1 contoh uji terdiri dari 3 unit kompor</li> <li>• Untuk jumlah produksi kelipatan 1000 unit kompor diambil contoh uji sebanyak-banyaknya 2 contoh uji</li> </ul>
9.	Cara pengujian	Pengujian produk sesuai SNI 7368:2011, yaitu: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Uji nyala api</li> <li>• Uji kenaikan temperatur</li> <li>• Uji kestabilan</li> <li>• Uji kekuatan</li> <li>• Pengujian visual</li> <li>• Uji ketahanan karat</li> <li>• Uji jatuh (<i>Drop test</i>)</li> <li>• Uji kebocoran</li> <li>• Uji ketahanan katup gas dan pemantik</li> <li>• Uji tekanan gas               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tekanan gas minimal (200 mm H<sub>2</sub>O)</li> <li>- Tekanan gas maksimal (330 mm H<sub>2</sub>O)</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  Perubahan volume dalam cairan n-pentane  Pelat baja, burner, dudukan burner, grid, katup gas (valve), pemantik, pipa saluran gas dan badan kompor.
3.	Laporan asesmen	Sesuai Prosedur LSPro
4.	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPro dan sesuai SNI 7368:2011 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.9 Produk Kompor gas bahan bakar LPG satu tungku dengan sistem pemantik, dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua persyaratan pada butir 9 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.

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
<b>III.</b>	<b>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 7368:2011) Cara pengambilan keputusan Panitia Teknis mengacu pada Prosedur LSPro.
2.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai Prosedur LSPro
<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 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 parameter SNI (sesuai cara uji bagian no I.9)

Bekasi, 12 Agustus 2014

Disiapkan oleh,



( Winne Rian Zahedi )

Diketahui oleh,



(Dony Moehardono Donatianus )