

| 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 ISO 8124-2:2010)</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 SNI ISO 8124-2:2010  |
| 7.        | Jumlah dan Cara pengambilan contoh  | Sesuai SNI ISO 8124-2:2010  |
| 8.        | Cara pengujian  | <p>Metode pengujian produk sesuai SNI ISO 8124-2:2010, yaitu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• General Test (Test burner, Conditioning and chamber test and flame test)</li> <li>• Test relating to beards, moustaches, wigs, etc., made from hair, pile or material with similar features (e.g. free-hanging ribbon, paper or cloth strands), which protrude more than or equal to 50 mm from the surface of the toy</li> <li>• Test relating to beards, moustaches, wigs, etc., made from hair, pile or material with similar features (e.g. free-hanging ribbon, paper or cloth strands), which protrude less than or equal to 50 mm from the surface of the toy, and full or partial molded head masks</li> <li>• Test relating to flowing elements of toys to be worn on the head (except those covered by 4.2.2 and 4.2.3), hoods, head-dresses, etc., fabric masks which partially or fully cover the head, toy disguise costumes, toys intended to be worn by a child in a play and toys intended to be entered by a child</li> <li>• Test for soft-filled toys with a maximum dimension of 520 mm</li> <li>• Test for soft-filled toys with a maximum dimension greater than 520 mm</li> </ul> |

| NO                     | FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN   | PERSYARATAN   |
|------------------------|---|---|
| 9.                     | Laboratorium uji yang akan digunakan  | a. Laboratorium uji independen yang telah memiliki akreditasi KAN dan/atau penunjukan menteri dengan ruang lingkup semua parameter tercantum dalam I.8 atau,<br>b. Laboratorium uji seperti pada poin a. diatas dengan penyaksian proses oleh LSPro atau,<br>c. Laboratorium uji perusahaan pada poin a diatas 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<br><br>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 atuan dan Prosedur LSPro<br>Salah seorang dari Tim Asesor harus mempunyai pengalaman dibidangnya selama 1 (satu) tahun atau 5 (lima) kali pengalaman audit.<br><br>Hanya pada titik kritis<br><br>Keseluruhan bagian<br><br>Jenis bahan baku, pewarnaan, proses pembentukan (molding).<br><br>Biji plastic, Resin, Assesoris, rangkaian electronic (bila ada), kain, assesories, dll |
| 3.                     | Laporan asesmen   | Sesuai Prosedur LSPro   |
| 4.                     | Pelaksanaan Pengambilan Contoh  | Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPro dan sesuai SNI 8214-2:2010 yang dilengkapi dengan Rencana Pengambilan Contoh, Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh.<br><br>Contoh diambil di jalur produksi atau Gudang produksi.  |
| 5.                     | Pengujian Contoh Uji  | Metode pengujian mengacu kepada I.8 Produk mainan anak, dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua persyaratan pada standar SNI 8214-2:2010. 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. 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 8124-2:2010)<br>Cara pengambilan keputusan Panitia Teknis mengacu pada Prosedur LSPro  |
| 2.   | Keputusan Sertifikasi  | Sesuai Prosedur LSPro  |
| <b>IV. LISENSI (Sesuai Prosedur LSPro)</b> |  |  |
| 1.   | Persyaratan Sertifikasi  | Sesuai PERMEN 24/M-IND/PER/4/2013, LSPro wajib menerbitkan sertifikat SPPT SNI dengan mencantumkan minimal :<br>a. nama dan alamat perusahaan<br>b. alamat pabrik<br>c. merek<br>d. nama penanggung jawab<br>e. nama dan alamat importir<br>f. nomor dan judul SNI<br>g. jenis   |
| 2.   | Syarat Penandaan   | Dalam prosedur LSPro syarat penandaan diatur dalam form <b>AF-020-1-R3</b> , dimana form tersebut diberikan oleh LSPro kepada pemohon SPPT SNI.  |
| <b>V. SURVEILAN</b>                        |  |  |
| 1.   | Penilaian (asesmen)<br>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 dipabrik berdasarkan standar dan regulasi pemerintah yang berlaku serta mempertimbangkan hasil surveilan dari Lembaga Sertifikasi Manajemen Mutu<br><br>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 dan pengambilan sampel dari jalur produksi pabrik atau gudang produksi dari pabrik dengan melakukan verifikasi hasil pengujian yang dilakukan oleh produsen dibawah kendali LSPro.  |
| 3.   | Pengujian contoh   | Sesuai aturan II.5.  |



**SKEMA SERTIFIKASI  
KEAMANAN MAINAN  
(BAGIAN 2: SIFAT MUDAH  
TERBAKAR)  
SNI ISO 8124-2:2010**

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 )