

CODE OF PRACTICE FOR THE CERTIFICATION OF THE PANEL PRODUCERS

*ATURAN PELAKSANAAN UNTUK
SERTIFIKASI PRODUSEN*



PT MUTUAGUNG LESTARI
EPA Recognized-Third Party Certifier

CONTENT

No.	TITLE	Page
	CODE OF PRACTICE FOR THE CERTIFICATION OF THE PANEL PRODUCERS CONTENT	1 2
1	INTRODUCTION	3
2	SCOPE OF THE CERTIFICATION CONDUCTED BY MUTU CERTIFICATION	6 6
3	ADDRESSES and WORKING HOUR	6
4	CONFIDENTIALITY	7
5	GENERAL CONDITION	7
6	FORMALDEHYDE EMISSION STANDARDS	8
7	COMPOSITE WOOD PRODUCT CERTIFICATION	8
8	TESTING REQUIREMENTS	9
9	QUALITY CONTROL MANUAL, FACILITIES AND PERSONNEL FOR PANEL PRODUCE	13 13
10	NON-COMPLYING LOT	15
11	SAMPLES FOR TESTING	18
12	REPORTING AND RECORDKEEPING	18
13	LABELLING	21
14	INITIAL CONTACT	22
15	REQUEST FRO THE SCOPE OFCERTIFICATION	22
16	QUOTATION	23
17	CONTRACT	23
18	INITIAL ON-SITE INSPECTION	23
19	GRANTING THE CERTIFICATION	27
20	INSPECTION BY PT MUTU INTERNATIONAL	28
21	THE CHANGE OF THE CERTIFICATE SCOPE	30
22	The Change of Client	31
23	THE CHANGE OF CERTIFICATION REQUIREMENT	31
24	PUBLICITY OF CERTIFICATE HOLDERS	31
25	MISUSE OF A CERTIFICATE	32
26	SUSPENSION OF A CERTIFICATE	32
27	WITHDRAWAL OF A CERTIFICATE	32
28	FEES	34
29	COMPLAINTS FROM PANEL PRODUCER TO MUTU INTERNATIONAL	35
30	NOTICE OR WARNING LETTER FROM MUTU INTERNATIONAL TO PANEL PRODUCER	35 35
31	JUDGMENT TEAM RESPONSIBILITIES	36
	Annex 1. The Mechanism of Certification Process	37

1. INTRODUCTION

EPA is issuing a final rule to implement the Formaldehyde Standards for Composite Wood Products Act, which added Title VI to the Toxic Substances Control Act (TSCA). The purpose of TSCA Title VI is to reduce formaldehyde emissions from composite wood products, which will reduce exposures to formaldehyde and result in benefits from avoided adverse health effects.

This final rule includes formaldehyde emission standards applicable to hardwood plywood, laminated product, medium-density fiberboards, and particleboard, and finished goods containing these products, that are sold, supplied, offered for sale, or manufactured (including imported) in the United States.

Composite Wood Product Producers	Requirement	Compliance date
Hardwood plywood (made with veneer core or a composite core)	0.05 ppm	Dec 12, 2017
Particle board	0.09 ppm	Dec 12, 2017
MDF	0.11 ppm	Dec 12, 2017
Thin MDF	0.13 ppm	Dec 12, 2017
Laminated product	0.05 ppm	Dec 12, 2024

- 1) Based on the primary test method (ASTM E 1333-14) in parts per million (ppm)
- 2) Composite core mean the core using Particleboard or Medium Density Fiberboard (MDF)

TSCA Title VI establishes formaldehyde emission standards for composite wood products (hardwood plywood, particleboard, and medium density fiberboard) and laminated product so that when they take effect on December 12, 2017, the standards are identical to the CARB ATCM Phase 2 emission levels. Under this final rule, composite wood products that are sold, supplied, offered for sale, or manufactured (including imported) within the United States must be certified, unless they are specifically exempted by TSCA or excluded by this final rule. In general, this means that the formaldehyde emission levels from the composite wood products would have been demonstrated to be below the emission standards TSCA Title VI.

1. PENDAHULUAN

EPA mengeluarkan aturan final untuk menerapkan Standar Formaldehida untuk Undang-undang Produk Kayu Komposit, dengan menambahkan Judul VI ke Undang-Undang Pengendalian Zat Beracun (TSCA). Tujuan TSCA Judul VI adalah untuk mengurangi emisi formaldehida dari produk kayu komposit, yang akan mengurangi paparan oleh formaldehida dan menghasilkan manfaat dari menghindari efek kesehatan yang merugikan.

Aturan final ini termasuk standard emisi formaldehida untuk hardwood plywood, produk laminasi, medium-density fiberboards, dan particleboard, serta barang jadi yang mengandung produk-produk ini, yang dijual, dipasok, dan ditawarkan untuk dijual, atau diproduksi (termasuk diimpor) di Amerika Serikat.

Produsen Produk Kayu Komposit	Persyaratan	Tanggal Kesesuaian
Hardwood plywood (dibuat dengan inti viner atau inti komposit)	0.05 ppm	Dec 12, 2017
Particle Board	0.09 ppm	Dec 12, 2017
MDF	0.11 ppm	Dec 12, 2017
Thin MDF	0.13 ppm	Dec 12, 2017
Produk laminasi	0.05 ppm	Dec 12, 2024

- 1) Didasarkan pada metode pengujian primer (ASTM E 1333-14) dalam bagian per juta (ppm).
- 2) Inti komposit berarti inti menggunakan Particleboard atau Medium Density Fiberboard (MDF).

TSCA judul VI menerapkan standar emisi formaldehida untuk produk kayu komposit (hardwood plywood, particleboard, dan medium density fiberboard), dan produk laminasi sehingga ketika mereka mulai berlaku pada 12 Desember 2017, standarnya identik dengan tingkat emisi CARB fase 2. Di bawah aturan final, produk kayu komposit yang dijual, dipasok, dan ditawarkan untuk dijual, atau diproduksi (termasuk diimpor) di Amerika Serikat harus bersertifikat, kecuali mereka yang secara spesifik dikecualikan oleh TSCA atau diluar dari aturan final tersebut. Secara umum, berarti tingkat emisi formaldehida dari produk kayu komposit ditunjukkan untuk dibawah standar emisi TSCA judul VI.

EPA is requiring panel producers of composite wood products to apply to an EPA TSCA Title VI TPC for product certification, and to design and establish a quality control program, including testing, that is both approved by the TPC and specific to the panel producer.

TSCA Title VI requires that composite wood products be measured for compliance with the statutory emission standards by quarterly tests pursuant to test methods ASTM E1333-14 or ASTM D6007-14. TSCA Title VI also requires that quality control tests be conducted pursuant to ASTM D6007, ASTM D-5582, JIS A 1460, BS EN ISO 12460-5, EN 717-2, or such other test methods as maybe established by EPA through rulemaking.

Panel producers of composite wood products are required to demonstrate compliance with the new formaldehyde emission standards by being certified by an independent party known as a "third party certifier". Third party certifiers must be recognized by US EPA and follow specified requirements to verify that a Panel producers' production meets applicable formaldehyde emission standards. Compliance testing flexibility is provided to Panel producers that elect to manufacture panels using either NAF or ULEF resins. Panel producers would also be required to label their hardwood plywood, particleboard, medium density fiberboard, and laminated product panels to identify them as meeting formaldehyde emission standards, or as being made with either NAF or ULEF resins. Recordkeeping requirements are also imposed on Panel producers to document that they are complying with applicable regulatory requirements.

Concerning the matters above, PT Mutuagung Lestari (MUTU INTERNATIONAL) compile a guidance to accelerate the EPA certification program, and based on the regulation, MUTU INTERNATIONAL apply to United States Environmental Protection Agency (US EPA).

EPA mengharuskan produsen panel dari produk kayu komposit untuk mengajukan aplikasi ke EPA TSCA Title VI TPC untuk sertifikasi produk, dan untuk merancang dan menentukan program kendali mutu, termasuk pengujian, yang keduanya disetujui oleh TPC dan spesifik untuk produsen panel.

TSCA judul VI mengharuskan produk kayu komposit diukur untuk memenuhi standar emisi menurut undang-undang oleh pengujian 3 bulanan sesuai metode uji ASTM E1333-14 atau ASTM D6007-14. TSCA judul VI juga mempersyaratkan uji kendali mutu dilakukan sesuai ASTM D6007, ASTM D5582, JIS A 1460, BS EN ISO 12460-5, EN 717-2, atau metode uji lain yang mungkin ditetapkan oleh EPA melalui pembuatan peraturan.

Produsen panel dari produk kayu komposit diharuskan untuk menunjukkan kepatuhan pada standar emisi formaldehida yang baru dengan disertifikasi oleh pihak independent yang dikenal sebagai "badan sertifikasi pihak ketiga". Badan sertifikasi pihak ketiga harus diakui oleh US EPA dan mengikuti persyaratan yang ditentukan untuk memverifikasi bahwa produksi produsen panel dapat memenuhi standar emisi formaldehida yang berlaku. Fleksibilitas pengujian diberikan pada produsen panel yang memilih untuk memproduksi panel menggunakan resin NAF atau ULEF. Produsen panel juga diminta melabeli produk panel hardwood plywood, particleboard, medium density fiberboard dan produk laminasi mereka untuk mengidentifikasi bahwa mereka memenuhi standar emisi formaldehida, atau dibuat dengan resin NAF atau ULEF. Persyaratan pencatatan juga diberlakukan pada produsen panel untuk mendokumentasikan bahwa mereka mematuhi persyaratan peraturan yang berlaku.

Mengenai hal-hal diatas, PT. Mutuagung Lestari (MUTU INTERNATIONAL) menyusun pedoman untuk mempercepat program sertifikasi EPA, dan didasarkan pada peraturan, MUTU INTERNATIONAL mengajukan ke Badan Perlindungan Lingkungan Amerika Serikat (US EPA).

With the scope of certification covers Hardwood Plywood (HWPW), Particle Board (PB), Medium Density Fiberboard (MDF) and laminated product.

The guidance contains the certification procedure from initial contact, certification process and inspection after certification. The Code of Practice is made based on:

- 1.1. United States Federal Register – Rules and Regulation, Environmental Protection Agency (EPA) 40 CFR Part 770, Formaldehyde Emission Standards for Composite Wood Products.
- 1.2. SO/IEC 17065:2017(E), Conformity assessment – Requirements for bodies certifying products, processes and services
- 1.3. ISO/IEC 17025:2005(E), General requirements for the competence of testing and calibration laboratories
- 1.4. ISO/IEC 17020:2012(E), Conformity assessment – Requirements for the operation of various bodies performing inspection
- 1.5. US EPA Quality Manual of MUTU INTERNATIONAL
- 1.6. ISO 19011:2002, Guidelines for Quality and/or Environmental Management System Auditing

With the appearance of this guidance hopefully can give an illustration and guidance concerning to EPA certification code of practice which will affect the better cooperation between MUTU INTERNATIONAL and Panel producers.

Dengan ruang lingkup sertifikasi mencakup Hardwood Plywood (HWPW), Particle Board (PB), Medium Density Fiberboard (MDF) dan produk laminasi.

Pedoman ini mengandung prosedur sertifikasi dari kontak awal, proses sertifikasi dan inspeksi setelah sertifikasi. Kode praktik dibuat berdasarkan:

- 1.1. Federal Register Amerika Serikat – Peraturan dan Regulasi, Badan Perlindungan Lingkungan (EPA) 40 CFR bagian 770, Standar Emisi Formaldehida untuk Produk Kayu Komposit.
- 1.2. SO/IEC 17065:2017(E), Penilaian kesesuaian – Persyaratan untuk badan sertifikasi produk, proses, dan pelayanan.
- 1.3. ISO/IEC 17025:2005(E), Persyaratan umum untuk kompetensi pada pengujian dan laboratorium kalibrasi.
- 1.4. ISO/IEC 17020:2012(E), Penilaian kesesuaian – Persyaratan untuk pengoperasian berbagai badan yang melakukan inspeksi.
- 1.5. Manual Mutu US EPA dari MUTU INTERNATIONAL
- 1.6. ISO 19011:2002, Pedoman Audit untuk Sistem Manajemen Mutu dan atau Lingkungan

Dengan munculnya pedoman ini semoga dapat memberikan ilustrasi dan pedoman mengenai kode praktik sertifikasi EPA yang akan memberikan efek kerjasama yang baik antara MUTU INTERNATIONAL dan Produsen Panel.

1. SCOPE OF THE CERTIFICATION CONDUCTED BY MUTU INTERNATIONAL

Each panel producer is allowed to use MUTU INTERNATIONAL services for US EPA certification of the following product categories:

No	Product Category	Item of Product
1	Hardwood Plywood (HWPW)	Hardwood Plywood – Veneer Core
		Hardwood Plywood – Composite Core
		Laminated Product
2	Particle Board	Particle Board
3	Medium Density Fiberboard	Medium Density Fiberboard
		Thin Medium Density Fiberboard

3. ADDRESSES and WORKING HOUR

The developed quality system only implemented for MUTU activity especially for EPA certification activities, which is address in:

The addresses of MUTU INTERNATIONAL's offices and laboratories are as follows:

Depok Head Office & Laboratory

Jln. Raya Bogor KM 33.5, No. 19
 Cimanggis, Depok 16953, West Java,
 The Republic of Indonesia
 Phone: (+62 – 21) 8740202
 Fax : (+62 – 21) 87740745 – 46
 E-mail : webmaster@mutucertification.com
Inspector@mutucertification.com

China Office and Laboratory

No. 003 Binhu Avenue, High-tech
 Development Zone, Pizhou City, Jiangsu
 Province, China
 Phone: (+86) 51686261002
 Email: mutuchina@vip.163.com
 Office hours of MUTU INTERNATIONAL are as follow:
 Weekdays: 8:00 am – 12:00 pm; 1:00 pm – 5:00 pm
 Closed: Saturday, Sunday and holidays (specified under the law for holidays of Indonesia) and from 31st of December to 2nd of January.

2. RUANG LINGKUP SERTIFIKASI YANG DILAKUKAN MUTU INTERNATIONAL

Setiap produsen panel diperbolehkan menggunakan layanan MUTU INTERNATIONAL untuk sertifikasi US EPA dari kategori produk berikut:

No	Product Category	Item of Product
1	Hardwood Plywood (HWPW)	Hardwood Plywood – Veneer Core
		Hardwood Plywood – Composite Core
		Laminated Product
2	Particle Board	Particle Board
3	Medium Density Fiberboard	Medium Density Fiberboard
		Thin Medium Density Fiberboard

3. ALAMAT DAN JAM KERJA

Sistem mutu yang dikembangkan hanya diterapkan untuk kegiatan MUTU terutama untuk kegiatan sertifikasi EPA yang beralamat di:

Alamat Kantor MUTU INTERNATIONAL dan laboratorium adalah sebagai berikut:

Kantor Pusat dan Laboratorium Depok

Jln. Raya Bogor KM 33.5, No. 19
 Cimanggis, Depok 16953, Jawa Barat,
 Republik Indonesia
 Telepon: (+62 – 21) 8740202
 Fax : (+62 – 21) 87740745 – 46
 E-mail : webmaster@mutucertification.com
Inspector@mutucertification.com

Kantor China dan Laboratorium

No. 003 Binhu Avenue, High-tech
 Development Zone, Pizhou City, Jiangsu
 Province, China
 Telepon: (+86) 51686261002
 Email : mutuchina@vip.163.com
 Jam Kerja MUTU INTERNATIONAL sebagai berikut:
 Hari Kerja: 08.00 – 12.00 WIB; 13.00 – 17.00 WIB
 Tutup: Sabtu, Minggu, dan Liburan (ditetapkan di bawah undang-undang untuk hari libur di Indonesia) dan dari 31 Desember sampai 2 Januari,

4. CONFIDENTIALITY

MUTU INTERNATIONAL is responsible for ensuring that the secrecy is well maintained by its employees and those of its sub-contractor, concerning all confidential information in which they become acquainted as a result of their contact with MUTU INTERNATIONAL. MUTU INTERNATIONAL shall not disclose any information pertaining to a supplier or particular product without written consent of the Panel producer. Should the law require information to be disclosed to a third party; the client will be informed of the information provided as permitted by law.

5. GENERAL CONDITION

The basic conditions for obtaining registration are that the Panel producer agrees to and conform to the following procedures and rules:

- 5.1. All information deemed necessary by MUTU INTERNATIONAL in order to complete the evaluation program shall be made available by the manufacture;
- 5.2. MUTU INTERNATIONAL, if not satisfy that all the requirements of registration being met, shall inform the Panel producer of those aspects in which the application has failed
- 5.3. When the Panel producer can show that remedial action has been taken within a specified time limit to meet the requirements, MUTU INTERNATIONAL will arrange, at an extra cost to the Panel producer to repeat only the necessary part of evaluation.
- 5.4. If the Panel producer fails to take remedial action within specified time limit, it may be necessary for MUTU INTERNATIONAL at an extra cost to repeat the evaluation in full.
- 5.5. Identification of conformity shall refer only to the site(s) evaluated and apply to the scope of the issued certificate as state on the certificate.

4. KERAHASIAAN

MUTU INTERNATIONAL bertanggung jawab untuk memastikan kerahasiaan dijaga dengan baik oleh karyawannya dan orang-orang dari sub-kontrakornya, mengenai semua informasi rahasia yang mereka ketahui dari hasil kontrak mereka dengan MUTU INTERNATIONAL. MUTU INTERNATIONAL tidak boleh mengungkapkan setiap informasi yang berkaitan dengan importir atau produk tertentu tanpa persetujuan tertulis dari produsen panel. Jika undang-undang mengharuskan informasi untuk diungkapkan kepada pihak ketiga, klien akan diberitahu terkait informasi yang diberikan sebagaimana diizinkan oleh hukum.

5. KONDISI UMUM

Ketentuan dasar untuk mendapatkan registrasi adalah produsen panel setuju dan memenuhi prosedur dan aturan berikut:

- 5.1. Semua informasi yang dianggap perlu oleh MUTU INTERNATIONAL untuk menyelesaikan program evaluasi harus disediakan oleh pabrik.
- 5.2. MUTU INTERNATIONAL, jika merasa bahwa pendaftaran tidak memenuhi persyaratan, harus memberitahu produsen panel tentang aspek-aspek dimana aplikasi gagal.
- 5.3. Ketika produsen panel dapat menunjukkan bahwa tindakan perbaikan telah dilakukan dalam batas waktu yang ditetapkan untuk memenuhi persyaratan, MUTU INTERNASIONAL akan mengatur dengan biaya tambahan untuk mengulang evaluasi hanya pada bagian yang diperlukan.
- 5.4. Jika produsen panel gagal untuk mengambil tindakan perbaikan dalam batas waktu yang ditentukan, maka memungkinkan untuk MUTU INTERNATIONAL dengan biaya tambahan untuk mengulangi evaluasi secara penuh.
- 5.5. Identifikasi untuk kesesuaian sebaiknya hanya merujuk pada tempat yang dievaluasi dan berlaku untuk ruang lingkup pada sertifikat yang diterbitkan sebagai status pada sertifikat.

6. FORMALDEHYDE EMISSION STANDARDS

- (6) Except as otherwise provided in this part, the emission standards in this section apply to composite wood products sold, supplied, offered for sale, or manufactured (including imported) in the United States. These emission standards apply regardless of whether the composite wood product is in the form of a panel, a component part, or incorporated into a finished good.
- (7) The emission standards are based on ASTM E1333-14 test method, and are as follows:
 - a. For hardwood plywood made with a veneer core or a composite core, 0.05 parts per million (ppm) of formaldehyde
 - b. For medium-density fiberboard, 0.11 ppm of formaldehyde
 - c. For thin medium-density fiberboard, 0.13 ppm of formaldehyde
 - d. For particleboard, 0.09 ppm of formaldehyde
 - e. For laminated product, 0.05 ppm of formaldehyde

7. COMPOSITE WOOD PRODUCT CERTIFICATION

- (1) Only certified composite wood products, whether in the form of panels or incorporated into component parts or finished goods, are permitted to be sold, supplied, offered for sale, or manufactured (including imported) in the United States
- (2) Certified composite wood products are those that are produced or fabricated in accordance with all of the provisions of this part.
- (3) To obtain product certification, a panel producer must apply to an EPA TSCA Title VI TPC.
- (4) The EPA TSCA Title VI TPC must act on a panel producer's complete application within 90 calendar days of receipt by reviewing all of the components of the application.
- (5) If a product is certified by a CARB-Approved TPC, it will also be considered certified under TSCA Title VI until December 12, 2018 after which the TPC needs to receive recognition as an EPA TSCA Title VI TPC under 770.7(d) in order for the product to remain certified.

6. STANDAR EMISI FORMALDEHIDA

- (1) Kecuali ditetapkan lainnya pada bagian ini, standar emisi dalam bagian ini berlaku untuk produk kayu komposit yang dijual, dipasok, ditawarkan untuk dijual, atau di produksi (termasuk di impor) di Amerika Serikat. Standar emisi itu berlaku tanpa memperhatikan apakah produk kayu komposit dalam bentuk panel, bagian komponen, atau digabungkan dalam bentuk produk jadi.
- (2) Standar emisi didasarkan pada metode uji ASTM E1333-14, dan sebagai berikut:
 - a. Untuk hardwood plywood yang dibuat dengan inti viner atau inti komposit, 0.05 bagian per juta (ppm) formaldehida
 - b. Untuk medium-density fibreboard, 0.11 ppm formaldehida
 - c. Untuk thin medium-density fibreboard, 0.13 ppm formaldehida
 - d. Untuk particleboard, 0.09 ppm formaldehida
 - e. Untuk produk laminasi, 0.05 ppm formaldehyde

7. SERTIFIKASI PRODUK KAYU KOMPOSIT

- (1) Hanya produk kayu komposit bersertifikat, apakah dalam bentuk panel atau digabungkan ke dalam bagian komponen atau produk jadi, yang diijinkan untuk dijual, dipasok, ditawarkan untuk dijual, atau diproduksi (termasuk diimpor) di Amerika Serikat.
- (2) Produk kayu komposit bersertifikat adalah produk yang diproduksi atau dibuat sesuai dengan semua ketentuan pada bagian ini.
- (3) Untuk memperoleh sertifikasi produk, produsen panel harus mendaftarkan ke EPA TSCA Title VI TPC.
- (4) EPA TSCA Title VI TPC harus menindaklanjuti aplikasi lengkap produsen panel dalam 90 hari kalender penerimaan dengan meninjau semua komponen aplikasi.
- (5) Jika suatu produk telah disertifikasi oleh TPC yang disetujui oleh CARB, maka juga dianggap disertifikasi di bawah TSCA judul VI sampai 12 Desember 2018. Setelah itu, perlu menerima pengakuan sebagai EPA TSCA Title VI TPC dibawah 770.7(d) agar produk tetap tersertifikasi.

- (6) To maintain certification, the panel producer making the certified product must get inspected by EPA TSCA Title VI TPC quarterly as well as meet the testing requirements under 770.20.
- (7) If the certified product fails a quarterly test, certification for any product types represented by the sample is suspended until a compliant quarterly test result is obtained in accordance with 770.22.

8. TESTING REQUIREMENTS

1. General requirement

- a. All panels must be tested in an unfinished condition, prior to the application of a finishing or topcoat, as soon as possible after their production but no later than 30 calendar days after production
- b. Facilities that conduct the formaldehyde testing required by this section must follow the procedures and specifications, such as testing conditions and loading ratios, of the test method being used
- c. All equipment used in the formaldehyde testing required by this section must be calibrated and otherwise maintained and used in accordance with the equipment manufacturer's instructions.

2. Quality control testing

- a. Allowable methods.
Quality control testing must be performed using any of the following methods, with a showing of correlation for each method pursuant to paragraph (d) of this section:
 - i. ASTM D6007:2014
 - ii. ASTM D5582:2014
 - iii. JIS A 1460:2015 (E) (24-hour Desiccator Method)
 - iv. BS EN ISO 12460-5:2015 (Perforator Method)
 - v. BS EN 717-2:1995 (Gas Analysis Method)
- b. Frequency of testing
 - i. Particleboard and medium-density fiberboard must be tested at least once per shift (eight or twelve hours, plus or minus one hour of production) for each production line for each product type. Quality control tests must also be conducted whenever:

- (6) Untuk memelihara sertifikasi, produsen panel yang membuat produk bersertifikat harus di inspeksi oleh EPA TSCA Title VI TPC setiap 3 bulanan serta memenuhi persyaratan pengujian di bawah 770.20.
- (7) Jika produk bersertifikasi gagal dalam pengujian 3 bulanan, sertifikasi untuk setiap tipe produk yang merepresentasikan untuk sampel tersebut ditangguhkan sampai hasil uji kesesuaian didapatkan sesuai dengan 770.22.

8. PERSYARATAN PENGUJIAN

1. Persyaratan Umum

- a. Semua panel harus di uji dalam kondisi belum jadi, sebelum penerapan finishing atau topcoat, sesegera mungkin setelah produksi tapi tidak lebih dari 30 hari kalender setelah produksi.
- b. Fasilitas untuk melakukan pengujian formaldehida dipersyaratkan pada bagian ini harus mengikuti prosedur dan spesifikasi, seperti kondisi pengujian dan loading ratio, dari metode uji yang digunakan.
- c. Semua peralatan yang digunakan dalam pada bagian ini harus di kalibrasi dan lainnya dipelihara dan digunakan sesuai dengan instruksi pabrik pembuat.

2. Pengujian QC

- a. Metode yang diijinkan
Pengujian QC harus dilakukan menggunakan salah satu metode berikut, dengan menampilkan korelasi untuk tiap metode yang sesuai dengan ayat (d) bagian ini:
 - i. ASTM D6007:2014
 - ii. ASTM D5582:2014
 - iii. JIS A 1460:2015 (E) (24-jam Metode Desikator)
 - iv. BS EN ISO 12460-5:2015 (Metode Perforator)
 - v. BS EN 717-2:1995 (Metode Gas Analysis)
- b. Frekuensi Pengujian
 - i. Particleboard dan MDF harus di uji setidaknya satu kali per shift (8 atau 12 jam, ± 1 jam dari produksi) untuk beberapa line produksi untuk tiap tipe produk. Pengujian QC juga harus dilakukan apabila:

- a. A product type production ends, even if eight hours of production has not been reached;
 - b. The resin formulation is changed so that the formaldehyde to urea ratio is increased;
 - c. There is an increase by more than ten percent in the amount of formaldehyde resin used, by square foot or by panel;
 - d. There is a decrease in the designated press time by more than 20%; or
 - e. The quality control manager or quality control employee has reason to believe that the panel being produced may not meet the requirements of the applicable standards.
- ii. Particleboard and medium-density fiberboard panel producers are eligible for reduced quality control testing if they demonstrate consistent operations and low variability of test values.
 - iii. Hardwood plywood must be tested as follows:
 - a. At least one test per week per product type if the weekly hardwood plywood production at the panel producer is more than 100,000 but less than 200,000 square feet
 - b. At least two tests per week per product type if the weekly hardwood plywood production at the panel producer is 200,000 square feet or more, but less than 400,000 square feet
 - c. At least four tests per week per product type if the weekly hardwood plywood production at the panel producer is 400,000 square feet or more
 - d. If weekly production of hardwood plywood at the panel producer is 100,000 square feet or less, at least one test per 100,000 square feet for each product type produced; or, if less than 100,000 square feet of a particular product type is produced, one quality control test of that product type every month that it is produced
 - e. Quality control tests must also be conducted whenever:
 - Resin formulation is changed so that the formaldehyde to urea ratio is increased;
- a. Produksi akhir pada suatu tipe produk, meskipun 8 jam produksi tidak tercapai;
 - b. Formula resin berubah sehingga rasio formaldehida terhadap urea meningkat.
 - c. Terdapat kenaikan lebih dari 10% dalam jumlah resin formaldehida yang digunakan per ft² atau panel.
 - d. Terdapat penurunan lebih dari 20% pada waktu press yang ditetapkan.
 - e. QC manajer atau QC employee mempunyai alasan bahwa panel yang diproduksi tidak sesuai dengan persyaratan standar emisi.
- ii. Produsen panel particleboard dan MDF dapat memilih mengurangi pengujian QC jika mereka menunjukkan operasi secara konsisten dan variabilitas rendah pada hasil uji.
 - iii. Hardwood plywood harus diuji sebagai berikut:
 - a. Minimal 1 pengujian per minggu per tipe produk jika produksi mingguan hardwood plywood produsen panel > 100.000 tetapi < 200.000 ft².
 - b. Minimal 2 pengujian per minggu per tipe produk jika produksi mingguan hardwood plywood produsen panel adalah 200.000 ft² atau lebih, < 400.000 ft².
 - c. Minimal 4 pengujian per minggu per tipe produk jika produksi mingguan hardwood plywood produsen panel adalah 200.000 ft² atau lebih.
 - d. Jika produksi mingguan hardwood plywood produsen panel adalah 100.000 ft² atau kurang, minimal 1 pengujian per 100.000 ft² untuk tiap tipe produk yang diproduksi; atau, jika <100.000 ft² dari jenis produk tertentu yang diproduksi, 1 pengujian QC dari tipe produk itu setiap bulan yang diproduksi.
 - e. Pengujian QC harus ditetapkan apabila:
 - Formula resin berubah sehingga rasio formaldehida terhadap urea meningkat.

- There is an increase by more than 10 (ten) percent in the amount of formaldehyde resin used, by square foot or by panel;
- There is an increase by more than 20% in the adhesive application rate;
- There is a decrease in the designated press time by more than 20%; or
- The quality control manager or quality control employee has reason to believe that the panel being produced may not meet the requirements of the applicable standard.

- Terdapat kenaikan lebih dari 10% dalam jumlah resin formaldehida yang digunakan per ft² atau panel.
- Terdapat peningkatan lebih dari 20% pada tingkat aplikasi resin.
- Terdapat penurunan lebih dari 20% pada waktu press yang ditetapkan.
- QC manajer atau QC employee mempunyai alasan bahwa panel yang diproduksi tidak sesuai dengan persyaratan standar emisi.

c. Hasil

c. Results

Any test result that exceeds the QCL established pursuant to 770.7(c) (4) (i) (C) must be reported to the EPA TSCA Title VI TPC in writing within 72 hours. The panel producer must comply with 770.22 with respect to any lot represented by a quality control sample that exceeds the QCL. Where multiple products are grouped in a single product type for testing, this includes all products in the group represented by the sample.

Beberapa hasil uji yang keluar dari QCL yang ditetapkan sesuai 770.7(c)(4)(i)(C) harus dilaporkan ke EPA TSCA Title VI TPC secara tertulis dalam waktu 72 jam. Produsen panel harus mematuhi 770.22 sehubungan dengan beberapa lot yang diwakili oleh sampel QC yang keluar dari QCL. Dimana berbagai produk dikelompokkan dalam satu tipe produk pengujian, ini termasuk semua produk dalam kelompok yang diwakili oleh sampel.

3. Quarterly testing

i. Allowable methods

Quarterly testing must be performed using ASTM E1333-14 or ASTM D6007-14.

3. Pengujian 3 bulanan

i. Metode yang diizinkan

Pengujian 3 bulanan harus dilakukan menggunakan ASTM E1333-14 or ASTM D6007-14.

ii. Sample selection

- a. Samples must be randomly chosen by an EPA TSCA Title VI TPC.
- b. Samples must be selected from each certified product type for quarterly testing purposes. For hardwood plywood samples, the samples must be randomly selected from products that represent the range of formaldehyde emissions of products produced by the panel producer
- c. Samples must not include the top or the bottom composite wood product of a bundle

ii. Seleksi sampel

- a. Sampel harus dipilih secara acak oleh EPA TSCA Title VI TPC.
- b. Sampel harus diseleksi dari setiap tipe produk bersertifikasi untuk tujuan pengujian 3 bulanan, Untuk sampel hardwood plywood, sampel harus diseleksi secara random dari produk yang mewakili kisaran emisi formaldehida dari produksi produk oleh produsen panel.
- c. Sampel tidak boleh yang terdapat pada bagian atas atau bagian bawah dari bundel produk kayu komposit.

- iii. Sample handling
Samples must be closely stacked or air-tight wrapped between the time of sample selection and the start of test conditioning. Samples must be labeled as such, signed by the EPA TSCA Title VI TPC, bundled air-tight, wrapped in polyethylene, protected by cover sheets, and promptly shipped to the TPC laboratory. Conditioning must begin as soon as possible, but no later than 30 calendar days after the samples were produced.
- iv. Results
Any sample that exceeds the applicable formaldehyde emission standard in 770.10 must be reported by the EPA TSCA Title VI TPC to the panel producer in writing and to EPA, in accordance with 770.8, within 72 hours. The panel producer must comply with 770.22 with respect to any lot represented by a sample result that exceeds the applicable formaldehyde emission standard. Where multiple products are grouped in a single product type for testing, this includes all products in the group represented by the sample.
- v. Reduced testing
Composite wood products that have been approved by an EPA TSCA Title VI TPC or CARB for reduced testing under 770.18 (c) need only undergo quarterly testing every six months.
- 4. Equivalence or correlation
Equivalence or correlation between ASTM E1333-14 and any other test method used for quarterly or quality control testing must be demonstrated by EPA TSCA Title VI TPCs or panel producers and whenever there is a significant change in equipment, procedure, or the qualifications of testing personnel.
- 5. Quality assurance and quality control requirements for panel producers. Panel producers are responsible for product compliance with the applicable emission standards.
- iii. Penanganan sampel
Sampel harus ditumpuk dengan rapat atau dibungkus kedap udara antara waktu pemilihan sampel dan dimulainya pengkondisian sampel. sampel harus dilabel seperti itu, ditandatangani oleh EPA TSCA Title VI TPC, di bundel kedap udara, di bungkus dengan polietilen, dilindungi dengan lembaran penutup, dan segera di kirim ke laboratorium TPC. Kondisioning harus dimulai sesegera mungkin, tetapi tidak boleh lebih dari 30 hari kalender setelah sampel diproduksi.
- iv. Hasil
Beberapa sampel yang melebihi standar emisi yang berlaku di 770.10 harus dilaporkan oleh EPA TSCA Title VI TPC ke produsen panel secara tertulis dan ke EPA, sesuai dengan 770.8, dalam waktu 72 jam. Produsen panel harus mematuhi 770.22 sehubungan dengan lot yang diwakili oleh hasil sampel yang keluar dari standar emisi formaldehida yang berlaku. Dimana berbagai produk dikelompokkan dalam satu tipe produk pengujian, ini termasuk semua produk dalam kelompok yang diwakili oleh sampel.
- v. Pengurangan pengujian
Produk kayu komposit yang telah disetujui oleh EPA TSCA Title VI TPC atau CARB untuk pengurangan pengujian di bawah 770.18(c) hanya butuh menjalani pengujian dari 3 bulanan menjadi setiap 6 bulanan.
- 4. Ekuivalensi atau Korelasi
Ekuivalensi atau korelasi diantara ASTM E1333-14 dan setiap metode uji lain yang digunakan untuk 3 bulanan atau pengujian QC harus ditunjukkan oleh EPA TSCA Title VI TPC atau produsen panel dan setiap ada perubahan peralatan yang signifikan, prosedur, atau kualifikasi personel uji.
- 5. Persyaratan jaminan kualitas dan kontrol kualitas untuk produsen panel. Produsen panel bertanggung jawab atas kesesuaian produk dengan standar emisi yang berlaku.

9. QUALITY CONTROL MANUAL, FACILITIES AND PERSONNEL FOR PANEL PRODUCER

Basic requirements for Panel Producer to participate in this certification program are specified in 770.20. (e) Of United States Code of Regulation. Panel producer must demonstrate compliance with the emission standards by the way of TPC, and must comply with the quality assurance requirements as follow:

9.1. Quality Control Manual

Each manufacturing plant must have a written quality control manual, which shall, at minimum, contain the following:

1. A description of the organizational structure of the quality control department, including the names of the quality control manager and quality control employees;
2. A description of the sampling procedures to be followed;
3. A description of the method of handling samples, including a specific maximum time period for analyzing quality control samples
4. A description of the frequency of quality control testing;
5. A description of the procedures used to identify changes in formaldehyde emissions resulting from production changes (*e.g.*, increase in the percentage of resin, increase in formaldehyde/urea molar ratio in the resin, or decrease in press time);
6. A description of provisions for additional testing;
7. A description of recordkeeping procedures;
8. A description of labeling procedures;
9. The average percentage of resin and press time for each product type;
10. A description of product types, and if applicable, a description of product variables covered under each product type;
11. Procedures for reduced quality control testing, if applicable; and
12. Procedures for handling non-complying lots, including a description of how the panel producer will ensure compliance with the notification requirements

9. QC MANUAL, FASILITAS, DAN PERSONIL UNTUK PRODUSEN PANEL

Persyaratan dasar untuk produsen panel untuk berpartisipasi dalam program sertifikasi adalah ditentukan dalam 770.20. (e) pada Kode Regulasi Amerika Serikat. Produsen panel harus menunjukkan kesesuaian terhadap standar emisi melalui TPC, dan harus sesuai dengan persyaratan jaminan mutu sebagai berikut:

9.1 QC Manual

Setiap pabrik harus memiliki QC Manual secara tertulis, yang mana sebaiknya, minimal memuat:

1. Deskripsi struktur organisasi dari departemen QC, termasuk nama dari QC manajer dan personil QC;
2. Deskripsi dari prosedur sampling yang diikuti;
3. Deskripsi dari metode penanganan sampel, termasuk periode waktu maksimum spesifik untuk menganalisis sampel QC;
4. Deskripsi frekuensi dari pengujian QC;
5. Deskripsi dari prosedur yang digunakan untuk mengidentifikasi perubahan dalam hasil emisi formaldehida dari perubahan produksi (misal, peningkatan persentase dari resin, peningkatan dalam formaldehida atau molar rasio pada resin, atau penurunan waktu kempa);
6. Deskripsi dari ketentuan untuk pengujian tambahan;
7. Deskripsi dari prosedur pencatatan;
8. Deskripsi dari prosedur pelabelan;
9. Rata-rata persentase dari resin dan waktu kempa untuk setiap tipe produk.
10. Deskripsi dari tipe produk, dan jika diaplikasikan, deskripsi dari variabel produk yang dicakup dalam setiap tipe produk.
11. Prosedur untuk pengurangan pengujian QC, jika diaplikasikan; dan
12. Prosedur untuk penanganan lot yang tidak sesuai, termasuk deskripsi dari bagaimana produsen panel akan memastikan kesesuaian dengan persyaratan pemberitahuan.

9.2 Quality Control Facilities

Each panel producer must designate a quality control facility for conducting quality control formaldehyde testing.

1. The quality control facility must be an EPA TSCA Title VI TPC, a contract laboratory, or a laboratory owned and operated by the panel producer.
2. Each quality control facility must have quality control employees with adequate experience and/or training to conduct accurate chemical quantitative analytical tests. The quality control manager must identify each person conducting formaldehyde quality control testing to the EPA TSCA Title VI TPC.

9.3 Quality Control Personnel

1. Quality Control Manager

Each panel producer must designate a person as quality control manager with adequate experience and/or training to be responsible for formaldehyde emissions quality control. The quality control manager must:

- a. Have the authority to take actions necessary to ensure that applicable formaldehyde emission standards are being met on an ongoing basis;
- b. Be identified to the EPA TSCA Title VI TPC that will be overseeing the quality control testing. The panel producer must notify the EPA TSCA Title VI TPC in writing within 10 (ten) calendar days of any change in the identity of the quality control manager and provide the EPA TSCA Title VI TPC with the new quality control manager's qualifications;
- c. Review and approve all reports of quality control testing conducted on the production of the panel producer;
- d. Ensure that the samples are collected, packaged, and shipped according to the procedures specified in the quality control manual; and

9.2 Fasilitas QC

Setiap produsen panel harus menunjuk fasilitas QC untuk melakukan pengujian QC formaldehida.

1. Fasilitas QC harus berupa EPA TSCA Title VI TPC, laboratorium kontrak, atau laboratorium yang dimiliki dan dioperasikan oleh produsen panel.
2. Setiap fasilitas QC harus mempunyai pegawai QC dengan pengalaman yang cukup dan/atau pelatihan untuk melakukan pengujian analitik kuantitatif kimia yang akurat. Manajer QC harus mengidentifikasi setiap orang yang melakukan pengujian QC formaldehida untuk EPA TSCA Title VI TPC.

9.3 Personil QC

1. Manajer QC

Setiap produsen panel harus menunjuk personil QC manajer dengan pengalaman yang cukup dan/atau pelatihan untuk bertanggung jawab atas kendali mutu emisi formaldehida. Manajer QC harus:

- a. Mempunyai kuasa untuk mengambil tindakan yang diperlukan untuk memastikan pengaplikasian standar emisi formaldehida dipenuhi secara berkelanjutan;
- b. Diidentifikasi pada EPA TSCA Title VI TPC yang akan mengawasi pengujian QC. Produsen panel harus memberitahu EPA TSCA Title VI TPC secara tertulis dalam waktu 10 hari kalender dari setiap perubahan identitas manajer QC dan memberikan EPA TSCA Title VI TPC dengan kualifikasi manajer QC baru.
- c. Meninjau dan menyetujui semua laporan dari pengujian QC yang dilakukan di dalam produksi dari produsen panel;
- d. Memastikan sampel diambil, dibungkus, dan dikirim sesuai dengan prosedur yang berlaku dalam QC manual; dan

e. Inform the EPA TSCA Title VI TPC in writing of any significant changes in production that could affect formaldehyde emissions within 72 hours of making those changes.

2. Quality Control Employee

Each plant shall appoint quality control employees with adequate experience and/or training to conduct accurate chemical quantitative analytical tests. The Quality Control Manager shall identify each person conducting routine small scale tests to TPC. All quality control employees must be certified annually by TPC.

3. Chemical Analysis Test

a. Duplicate Analysis

The panel producer shall contact TPC to request certification of any quality control employee identified by the Quality Control Manager. TPC or plant's Quality Control Manager shall test one portion of a formaldehyde solution; the employee to be certified shall test another portion of the same solution. The result of each test must be within a range of concentration established by Third Party Certifier, to verify the correlation of quality control test method

b. Blind Samples

The employee to be certified must determine the formaldehyde content of four sample solutions submitted to them by the third party certifier or plant Quality Control Manager. The formaldehyde content of the four sample solutions must be determined to be within a range of concentrations established by the third party certifier, to verify the correlation of the quality control test method.

10. NON-COMPLYING LOT

- 1) Non-complying lots are not certified composite wood products and they may not be sold, supplied or offered for sale in the United States except in accordance with this section.

e. Menginformasikan ke EPA TSCA Title VI TPC secara tertulis setiap perubahan yang signifikan di dalam produksi yang dapat berefek pada emisi formaldehida dalam waktu 72 jam dari membuat perubahan itu.

2. Pegawai QC

Setiap pabrik sebaiknya menentukan pegawai QC dengan pengalaman yang cukup dan/atau pelatihan untuk melakukan pengujian analitik kuantitatif kimia yang akurat. Manajer QC sebaiknya mengidentifikasi setiap orang yang melakukan pengujian small scale rutin untuk TPC. Semua pegawai QC harus disertifikasi tahunan oleh TPC.

3. Pengujian Analisis Kimia

a. Analisis Duplikat

Produsen panel sebaiknya mengontak TPC untuk permohonan sertifikasi dari setiap pegawai QC yang diidentifikasi oleh manajer QC. TPC atau manajer QC parik sebaiknya menguji satu bagian dari larutan formaldehida. Hasil dari setiap uji harus dalam rentang konsentrasi yang ditetapkan oleh TPC, untuk memverifikasi korelasi dari metode pengujian QC.

b. *Blind Samples*

Pegawai yang akan disertifikasi harus menentukan kandungan formaldehida dari 4 larutan sampel yang diserahkan kepadanya oleh TPC atau manajer QC. Kandungan formaldehida pada 4 larutan sampel harus ditentukan berada dalam kisaan yang ditentukan oleh TPC, untuk memverifikasi korelasi pada metode pengujian QC.

10. LOT YANG TIDAK SESUAI

- 1) Lot yang tidak sesuai tidak disertifikasi sebagai produk kayu komposit dan produk tersebut tidak dapat dijual, dipasaok, atau ditawarkan untuk dijual di Amerika Serikat kecuali sesuai dengan bagian ini.

- 2) Non-complying lots must be isolated from certified lots.
 - 3) Non-complying lots must either be disposed of or retested and certified using the same test method, if each panel is treated with a scavenger or handled by other means of reducing formaldehyde emissions, such as aging. Tests must be performed as follows:
 - a. Quality control tests
 - i. At least one test panel must be selected from each of three separate bundles. The panels must be selected so that they are representative of the entire non-complying lot and they are not the top or bottom panel of a bundle. The panels may be selected from properly stored samples set aside by the panel producer for retest in the event of a failure
 - ii. All samples must test at or below the level that indicates that the product is in compliance with the applicable emission standards in 770.10.
 - b. Quarterly tests
 - i. At least one test panel must be randomly selected so that it is representative of the entire non-complying lot and is not the top or bottom panel of a bundle. The panel may be selected from properly stored samples set aside by the panel producer for retest in the event of a failure.
 - ii. The sample must test at or below the applicable emission standards in 770.10.
 - 4) If composite wood products belonging to a non-complying lot have been shipped to a fabricator, importer, distributor, or retailer before the test results are received, the panel producer must:
 - i. Ensure that the composite wood products are not distributed further by notifying, within 72 hours of the time that the panel producer is made aware of the failing test result,
- 2) Lot yang tidak sesuai harus dipisahkan dari lot yang bersertifikat.
 - 3) Lot yang tidak sesuai harus dipisahkan atau di uji ulang dan disertifikasi menggunakan metode uji yang sama, jika setiap panel diberi perlakuan dengan scavenger atau ditangani dengan cara lain untuk mengurangi emisi formaldehida, seperti anging. pengujian harus dilakukan sebagai berikut:
 - a. Pengujian QC
 - i. Minimal 1 panel uji harus diseleksi dari setiap 3 bundel terpisah. Panel harus diseleksi sehingga mewakili dari seluruh lot yang tidak masuk dan panel tidak boleh diambil dari bagian atas atau bagian bawah dari bundel. Panel dapat dipilih dari sampel yang disimpan dengan benar oleh produsen panel untuk pengujian ulang jika terjadi kegagalan.
 - ii. Semua sampel harus di uji pada atau di bawah batas yang mengindikasikan produk tersebut telah memenuhi ketentuan standar emisi yang berlaku di 770.10.
 - b. Pengujian 3 bulanan
 - i. Minimal satu panel uji diseleksi secara acak yang mewakili dari seluruh lot yang tidak memenuhi dan tidak boleh diambil dari bagian atas atau bagian bawah bundel. Panel dapat dipilih dari sampel yang disimpan dengan benar oleh produsen panel untuk pengujian ulang jika terjadi kegagalan
 - ii. Sampel harus di uji pada atau di bawah standar emisi yang berlaku.
 - 4) Jika produk kayu komposit termasuk ke lot yang tidak sesuai yang telah dikirim ke fabricator, importir, distributor, atau pengecer sebelum hasil uji diterima, panel produser harus:
 - i. Memastikan produk kayu komposit itu tidak didistribusikan lebih lanjut tanpa pemberitahuan, dalam waktu 72 jam dari waktu panel produsen panel itu menyadari bahwa hasil uji gagal,

Send the notification letter to the fabricators, importers, distributors, and retailers that received the composite wood products. The notification:

- a. Panel producer name, contact information, and date of notice;
 - b. A description of the composite wood products that belong to the non-complying lot that is sufficient to allow the fabricator, importer, distributor, or retailer to identify the products;
 - c. Whether the failed test result was of a quarterly test, a quality control test, or a retest of composite wood products belonging to a non-complying lot;
 - d. A statement that composite wood products belonging to the non-complying lot must be isolated from other composite wood products and cannot be further distributed in commerce; and
 - e. A description of the steps the panel producer intends to take to either recall the composite wood products belonging to the non-complying lot or to treat and retest the products and certify the lot.
- ii. Do one of the following:
- a. Recall the composite wood products belonging to the non-complying lot and either treat and retest products belonging to the non-complying lot or dispose of them; or
 - b. Treat and retest composite wood products belonging to the non-complying lot while they remain in possession of a fabricator, importer, distributor, or retailer.
- 5) Information on the disposition of non-complying lots, including product type and amount of composite wood products affected, lot numbers, mitigation measures used, results of retesting, and final disposition, must be provided to the EPA TSCA Title VI TPC within seven calendar days of final disposition.

Mengirimkan pemberitahuan kepada Fabricator, importir, distributor, dan pengecer yang menerima produk kayu komposit. Pemberitahuan berisi:

- a. Nama produsen panel, informasi kontak, dan tanggal pemberitahuan;
 - b. Deskripsi dari produk kayu komposit yang termasuk lot yang tidak sesuai yang cukup untuk memberikan fabricator, importir, distributor, atau pengecer untuk mengidentifikasi produk itu.
 - c. Apakah hasil tes yang gagal itu 3 bulanan, pengujian QC, atau uji ulang dari produk kayu komposit yang termasuk ke dalam lot yang tidak sesuai;
 - d. Pernyataan produk kayu komposit itu termasuk ke dalam lot yang tidak sesuai harus dipisahkan dari produk kayu komposit dan tidak didistribusikan di dalam perdagangan; dan
 - e. Deskripsi dari langkah yang diambil produsen panel untuk menarik kembali produk kayu komposit yang dimiliki termasuk untuk lot yang tidak sesuai atau merawat dan menguji ulang produk dan mesertifikasi lot tersebut.
 - ii. Lakukan salah satu dari hal berikut:
 - a. Menarik kembali produk kayu komposit yang termasuk lot yang tidak sesuai dan juga yang diberi perlakuan dan pengujian ulang untuk produk-produk yang termasuk lot yang tidak sesuai atau disposisi produk tersebut; atau
 - b. Memberi perlakuan pada produk kayu komposit untuk lot yang tidak sesuai sementara produk tersebut tetap milik fabricator, importir, distributor, atau pengecer.
- 5) Menginformasikan tentang disposisi lot yang tidak sesuai, termasuk tipe produk dan ukuran dari produk kayu komposit yang terpengaruh, no lot, langkah penanganan yang digunakan, hasil uji ulang, dan disposisi akhir, harus disediakan untuk EPA TSCA Title VI TPC dalam 7 hari kalender dari disposisi akhir.

- 6) Fabricators, importers, distributors, or retailers who are notified that they have received composite wood products belonging to a non-complying lot and who have further distributed the composite wood products are responsible for notifying the purchasers of the composite wood products in accordance with paragraph (d)(1) of this section.

11. SAMPLES FOR TESTING

Composite wood products may be shipped into and transported across the United States for quality control or quarterly tests. TPCs that ship composite panels into or across the United States solely for quality control or quarterly tests are not considered importers or distributors or importers for the purposes of 770.7(c)(3)(i).

- 1) Such panels must not be sold, offered for sale or supplied to any entity other than a TPC laboratory before testing in accordance with 770.17, 770.18, or 770.20.
- 2) If test results for such products demonstrate compliance with the emission standards in this subpart, the panels may be relabeled in accordance with 770.45 and sold, offered for sale, or supplied.

12. REPORTING AND RECORDKEEPING

- 1) Panel producers must maintain the following records for a period of 3 (three) years, except that records demonstrating initial eligibility for reduced testing or third-party certification exemption under 770.17 or 770.18 must be kept for as long as the panel producer is producing composite wood products with reduced testing or under a third party certification exemption. The following records must also be made available to the panel producers' EPATSCA Title VI TPCs. Panel producers must make the records described in paragraph

- 6) Fabrikator, importir, distributor, atau pengecer yang diberitahu bahwa mereka menerima produk kayu komposiy yang termasuk ke dalam lot yang tidak sesuai dan yang selanjutnya mendistribusikan produk kayu komposit bertanggung jawab untuk memberitahu pada pembeli dari produk kayu komposit sesuai dengan ayat (d) (1) pada bagian ini.

11. PENGUJIAN UNTUK SAMPEL

Produk kayu komposig dapat dikirim ke dan diangkut ke seluruh Amerika Serikat untuk kontrol kualitas atau uji 3 bulanan. TPC yang mengirimsn panel komposit ke atau di seluruh Amerika Serikat hanya untuk kontrol kualitas atau uji 3 bulanan tidak dianggap sebagai importir atau distributor atau importir untuk tujuan dari 770.7(c)(3)(i).

- 1) Setiap panel tidak boleh dijual, ditawarkan untuk dijual atau dipasok ke pabrik lain selain laboratorium TPC sebelum diuji sesuai dengan 770.17, 770.18, atau 770.20.
- 2) Jika hasil uji untuk setiap produk menunjukkan kesesuaian dengan standar emisi pada sub bagian ini, panel dapat dilabel ulang sesuai dengan with 770.45 dan dijual, ditawarkan untuk dijual, and atau dipasok.

12. PELAPORAN DAN PENCATATAN

- 1) Produsen panel harus menyimpan catatan berikut untuk jangka waktu 3 tahun, kecuali catatan yang ditunjukkan untuk kelayakan awal untuk pengurangan pengujian atau pengecualian TPC di bawah 770.17 atau 770.18 harus dijaga untuk sepanjang produsen panel memproduksi produk kayu komposit dengan pengurangan pengujian atau dibawah pengecualian TPC. Pencatatan berikut harus juga dibuat tersedia untuk EPA TSA Title VI TPCs. Produsen panel harus membuat catatan yang dijelaskan dalam paragraph.

(a)(1) of this section available to direct purchasers of their composite wood products. This information may not be withheld from direct purchasers as confidential business information

- a. Records of all quarterly emissions testing. These records must identify the EPA TSCA Title VI TPC conducting or overseeing the testing. These records must also include the date, the product type tested, the lot number that the tested material represents, the test method used, and the test results.
- b. Records of all ongoing quality control testing. These records must identify the EPA TSCA Title VI TPC conducting or overseeing the testing and the facility actually performing the testing. These records must also include the date, the product type tested, the lot number that the tested material represents, the test method used, and the test results.
- c. Production records, including a description of the composite wood product(s), the date of manufacture, lot numbers, and tracking information allowing each product to be traced to a specific lot produced.
- d. Records of changes in production, including changes of more than 10 (ten) percent in the resin use percentage, changes in resin composition that result in a higher ratio of formaldehyde to other resin components, and changes in the process, such as changes in press time by more than 20%.
- e. Records demonstrating initial and continued eligibility for the reduced testing provisions in 770.17 and 770.18, if applicable. These records must include:
 - i. Approval for reduced testing from an EPA TSCA Title VI TPC or CARB;

(a)(1) pada bagian ini tersedia untuk pembeli langsung dari produk kayu komposit mereka. Informasi itu mungkin tidak dirahasiakan dari pembeli langsung sebagai informasi bisnis rahasia.

- a. Pencatatan dari semua pengujian emisi 3 bulanan. Pencatatan itu harus mengidentifikasi EPA TSCA Title VI yang melakukan atau mengawasi pengujian. Pencatatan itu juga harus termasuk tanggal, tipe produk yang diuji, nomor lot yang merepresentasikan material yang diuji, metode uji yang digunakan, dan hasil tes.
- b. Pencatatan dari semua pengujian QC secara yang sedang berlangsung. Pencatatan harus mengidentifikasi EPA TSCA Title VI TPC yang melakukan atau mengawasi pengujian dan fasilitas yang benar-benar melakukan pengujian. Pencatatan itu juga harus termasuk tanggal, tipe produk yang diuji, nomor lot yang merepresentasikan material yang diuji, metode uji yang digunakan, dan hasil tes.
- c. Pencatatan produksi, termasuk deskripsi dari produk kayu komposit, tanggal dari produksi, nomor lot, dan melacak informasi yang memungkinkan setiap produk dilacak ke lot tertentu yang diproduksi.
- d. Pencatatan dari perubahan di produksi, termasuk perubahan pada lebih dari 10% persentase resin yang digunakan, Perubahan di dalam komposisi resin yang menghasilkan rasio lebih tinggi pada formaldehida ke komponen resin lainnya, dan perubahan di dalam proses, setiap perubahan di dalam waktu kempa lebih dari 20%.
- e. Pencatatan yang menunjukkan kelayakan awal dan lanjutan untuk ketetapan pengurangan pengujian di 770.17 dan 770.18, jika diaplikasikan. Pencatatan itu harus termasuk:
 - i. Menyetujui untuk pengurangan pengujian dari EPA TSCA Title VI TPC atau ARB.

- ii. Amount of resin use reported by volume and weight;
 - iii. Production volume reported as square feet per product type;
 - iv. Resin trade name, resin manufacturer contact information (name, address, phone number, and email), and resin supplier contact information (name, address, phone number, and email); and
 - v. Any changes in the formulation of the resin.
- f. Purchaser information for each composite wood product, if applicable, including the name, contact person if available, address, telephone number, email address if available, purchase order or invoice number, and amount purchased.
- g. Transporter information for each composite wood product, if applicable, including name, contact person, address, telephone number, email address if available, and shipping invoice number.
- h. Information on the disposition of non-complying lots, including product type and amount of composite wood products affected, lot numbers, purchasers who received product belonging to non-complying lots (if any), copies of purchaser notifications used (if any), mitigation measures used, results of retesting, and final disposition.
- i. Representative copies of labels used.
- 2) Panel producers must provide their EPA TSCA Title VI TPC with monthly product data reports for each production facility, production line, and product type, maintain copies of the reports for a minimum of 3 (three) years from the date that they are produced. Monthly product data reports must contain a data sheet for each specific product type with test and production information, and a quality control graph containing the following:
- i. Jumlah penggunaan resin yang dilaporkan berdasarkan volume dan berat.
 - ii. Volume produksi yang dilaporkan sebagai feet persegi tiap tipe produk.
 - iii. Nama dagang resin, informasi kontak pembuat resin (nama, alamat, no telepon, dan email), dan informasi kontak pemasok resin (nama, alamat no telepon, dan email); dan
 - iv. Setiap perubahan dalam formula resin.
- f. Informasi pembeli untuk setiap produk kayu komposit, jika diaplikasikan, termasuk Nama, no kontak jika tersedia, pesanan pembelian atau no faktur, dan jumlah yang dibeli.
- g. Informasi penngangkut untuk setiap produk kayu komposit, jika diaplikasikan, termasuk Nama, no kontak, alamat, no telepon, alamat email jika tersedia, dan no faktur pengiriman.
- h. Informasi disposisi dari lot yang tidak sesuai, termasuk tipe produk, jumlah dari produk kayu komposit yang terpengaruh, no lot, pembeli yang menerima produk yang termasuk ke dalam lot yang tidak sesuai (jika ada), salinan dari pemberitahuan pembeli yang digunakan (jika ada), langkah-langkah mitigasi yang digunakan, hasil dari pengujian, dan disposisi akhir.
- i. Salinan yang menggambarkan label yang digunakan.
- 2) Produsen panel harus menyediakan kepada EPA TSCA Title VI TPC dengan laporan data produk bulanan untuk setiap fasilitas produksi, line produksi, dan tipe produk, menyimpan Salinan dari laporan untuk jangka waktu 3 tahun dari tanggal mereka produksi. Laporan data produk bulanan harus mengandung lembar data untuk setiap tipe produk tertentu dengan pengujian dan informasi produkso, dan grafik QC yang mengandung sebagai berikut:

- b. QCL;
 - c. Shipping QCL (if applicable);
 - d. Results of quality control tests; and
 - e. Retest values.
- 3) the client keeps a record of all complaints made known to it relating to compliance with certification requirements and makes these records available to the certification body when requested, and
- a. Takes appropriate action with respect to such complaints and any deficiencies found in products that affect compliance with the requirements for certification;
 - b. Documents the actions taken.

13. LABELLING

Panels or bundles of panels that are sold, supplied, or offered for sale in the United States must be labeled with the panel producer's name, the lot number, the number of the EPA TSCA Title VI TPC, and a statement that the products are TSCA Title VI certified. If a composite wood panel is not individually labeled, the panel producer, importer, distributor, fabricator, or retailer must have a method (*e.g.*, color-coded edge marking) sufficient to identify the supplier of the panel and linking the information on the label to the products. This information must be made available to potential customers upon request. The label may be applied as a stamp, tag, or sticker.

- 1) A panel producer number may be used instead of a name to protect identity, so long as the identity of the panel producer can be determined at the request of EPA.
- 2) Only panels or bundles of panels manufactured in accordance with 770.17 may also be labeled that they were made with no-added formaldehyde-based resins in addition to the other information required by this section..

- a. QCL;
 - b. QCL pengiriman (jika diaplikasikan);
 - c. Hasil dari pengujian QC;
 - d. Nilai pengujian ulang.
- 3) Klien harus menyimpan rekaman seluruh keluhan yang diketahui berkaitan dengan pemenuhan persyaratan sertifikasi dan membuat rekaman tersedia bagi lembaga sertifikasi bila diminta, dan
- a. Mengambil tindakan yang tepat terhadap keluhan dan setiap kekurangan yang ditemukan dalam produk yang mempengaruhi kesesuaiannya terhadap persyaratan sertifikasi;
 - b. Mendokumentasikan tindakan yang diambil.

13. PELABELAN

Panel atau bundel dari panel yang dijual, dipasok, atau ditawarkan untuk dijual di Amerika Serikat harus dilabeli dengan nama produsen panel, no lot, no dari the EPA TSCA Title VI TPC, dan pernyataan bahwa produk itu bersertifikat TSCA Title VI. Jika panel kayu komposit tidak di label individual, produsen panel, importir, distributor, fabricator, atau pengecer harus mempunyai metode (seperti, membuat kode warna pada bagian sisi) cukup untuk mengidentifikasi pemasok panel dan menghubungkan informasi dalam label ke produk. Informasi tersebut harus tersedia untuk pelanggan potensial berdasarkan permintaan. Label mungkin dapat diterapkan sebagai stamp, tag, and atau stiker.

- 1) No produsen panel dapat digunakan sebagai pengganti Nama untuk perlindungan identitas, sepanjang identitas dari produsen panel dapat ditentukan atas permintaan dari EPA.
- 2) Hanya panel atau bundel dari panel yang diproduksi sesuai dengan 770.17 juga dapat diberi label yang mereka buat dengan tidak menambahkan resin berbasis formaldehidaa selain informasi lain yang diperlukan oleh bagian ini.

- 3) Only panels or bundles produced according to 770 and the scope of certification can be labeled that they make with very low-emission formaldehyde resins in addition to other information required by this section
- 4) The use of labels must be made in such a way as not to cause the reputation of Mutuagung to be bad and not to make misleading or invalid statements.

14. INITIAL CONTACT

A panel producer that wants to certify its products shall contact MUTU INTERNATIONAL in writing by letter, faximile, email, etc.

15. REQUEST FOR THE SCOPE of CERTIFICATION

After receiving a contact from Panel producers, MUTU INTERNATIONAL will send "Request for the Certification of Panel Producer" (MUTU-4105MEPA (1.4)) together with Code of Practice (MEPA-06) to Panel producer. Panel producer shall fill the MUTU-4105MEPA (1.4) form, and if Panel producers agree with the code of practice, they must sign at the available space in MUTU-4105MEPA (1.4) and send back to MUTU INTERNATIONAL. General Manager will review the request for the scope of certification.

16. QUOTATION

Based on product request for the scope of certification of Panel producer, Manager of Product Certification will prepare a quotation (MUTU-4103 MEPA/1.0/02112016), approved by General Manager and send it to Panel producer. If Panel producers agree with the quotation, they must sign at the available space and send it back to MUTU INTERNATIONAL.

3) Hanya panel atau bundel yang diproduksi sesuai dengan 770 dan lingkup sertifikasi yang dapat diberi label yang mereka buat dengan resin formaldehidaa dengan emisi sangat rendah selain informasi lain yang diperlukan oleh bagian ini.

4) Penggunaan label harus dilakukan sedemikian rupa agar tidak menyebabkan reputasi Mutuagung menjadi buruk dan tidak membuat pernyataan yang menyesatkan atau tidak valid.

14. KONTAK AWAL

Produsen panel yang ingin untuk mensertifikasi produknya sebaiknya menghubungi MUTU INTERNATIONAL secara tertulis melalui surat, faximile, email, dll.

15. PERMOHONAN RUANG LINGKUP SERTIFIKASI

Setelah menerima kontak dari produsen panel, MUTU INTERNATIONAL akan mengirim "Permohonan Ruang Lingkup Sertifikasi dari Produsen Panel" (MUTU-4105 MEPA (1.5)) bersama dengan Kode Praktik (MEPA-06) ke produsen panel. Produsen panel sebaiknya mengisi formulir (MUTU-4105MEPA (1.5)) dan jika produsen panel setuju dengan kode praktik, mereka harus menandatangani pada bagian yang tersedia di (MUTU-4105MEPA (1.5)) dan mengirim kembali ke MUTU INTERNATIONAL. Manajer Umum akan meninjau permohonan dari ruang lingkup sertifikasi.

16. PENAWARAN HARGA

Berdasarkan permohonan produk untuk ruang lingkup sertifikasi dari produsen panel, Manajer dari Sertifikasi Produk akan menyiapkan penawaran harga (MUTU-4103 MEPA/1.0/02112016), disetujui oleh Manajer Umum dan dikirimkan ke produsen panel. Jika produsen panel setuju dengan penawaran harga, mereka harus menandatangani pada bagian yang tersedia dan mengirim kembali ke MUTU INTERNATIONAL

17. CONTRACT

MUTU INTERNATIONAL will prepare a contract for certification. The contract must be agreed by both side and signed at the available space.

18. INITIAL ON-SITE INSPECTION

Upon completion of contract between MUTU INTERNATIONAL and a Panel producer, MUTU INTERNATIONAL shall conduct one or more inspection of each Panel producer. The purpose of the inspection shall be to determine that the procedures and processes of each plant conform, or can be made to conform, to the requirements of appendix 2 of section 93120.12 of United States Code of Regulation. Initial On-site Inspection requirements include:

- A written quality control manual approved by MUTU INTERNATIONAL;
- Quality control facilities and personnel approved by MUTU INTERNATIONAL;
- Passage a large chamber qualifying test(s) (ASTM E 1333-14);
- Routine small scale quality control test(s), either desiccators (ASTM D 5582-14) or small chamber (ASTM D 6007-14), approved by MUTU INTERNATIONAL;
- A procedure for selecting samples, approved by MUTU INTERNATIONAL; and
- Correlation values between the routine small scale quality control test(s) and the large chamber test(s) that are approved by MUTU INTERNATIONAL.

Initial qualifying shall be according to MUTU INTERNATIONAL procedure (MEPA-01). The evaluation shall be conducted following procedures below:

17. KONTRAK

MUTU INTERNATIONAL akan menyiapkan kontrak unruk sertifikasi. Kontrak harus disetujui oleh kedua belah pihak dan ditandatangani pada bagian yang tersedia.

18. INITIAL ON-SITE INSPECTION

Setelah selesai kontrak antara MUTU INTERNATIONAL dan produsen panel, MUTU INTERNATIONAL akan melakukan satu dari beberapa inspeksi untuk setiap produsen panel. Tujuan dari inspeksi harus untuk menentukan bahwa prosedur dan proses dari setiap pabrik sesuai, atau dapat dibuat sesuai, untuk persyaratan dari lampiran 2 pada bagian 93120.12 pada Kode Regulasi Amerika Serikat. Persyaratan *initial on-site inspection* meliputi:

- 1) QC Manual tertulis yang disetujui MUTU INTERNATIONAL
- 2) Fasilitas QC dan personel QC disetujui oleh MUTU INTERNATIONAL;
- 3) Bisa melewati pengujian kualifikasi large chamber (ASTM E1333-14);
- 4) Rutin menguji QC skala kecil, berupa desikator (ASTM D5582-14) atau small chamber (ASTM D6007-14), disetujui oleh MUTU INTERNATIONAL;
- 5) Prosedur pemilihan sampel, disetujui MUTU INTERNATIONAL;
- 6) Korelasi nilai antara pengujian QC skala kecil rutin dan large chamber yang disetujui oleh MUTU INTERNATIONAL.

Kualifikasi awal harus dilakukan sesuai untuk prosedur MUTU INTERNATIONAL (MEPA-01). Evaluasi harus dilakukan mengikuti prosedur ini:

18.1 Auditor selection

Product Certification Sub Division Manager (hereinafter referred to as Operation Manager) with the Certification and Service Division General Manager (hereinafter referred to as General Manager) guidance shall select auditor to conduct the evaluation. The number of audit team is one as a minimum.

18.2 Document review

Appointed auditor(s) shall carry out a detail examination of submitted application document and prepare a detail report which should be submitted to Manager or General Manager to be reviewed and approved prior to send to the Panel producer.

18.3 Preparation for Initial On-site Inspection

The auditor(s) should prepare the document necessary for evaluation such as itinerary, check list, etc. Manager or General Manager shall inform the Panel producer about the itinerary contained of date of evaluation, time table, location, opening and closing meeting times, name of auditor(s), etc. prior to visit to have applicant's approval

18.4 Conduction of Initial On-site Inspection

1. In opening meeting at Panel producer's plant, auditor shall explain the procedure and key issues of evaluation and also request cooperation from the Panel producer in providing accesses and an escort during the initial qualifying.
2. During the Initial On-site Inspection, auditors shall record on the check list whether the requirement being accepted or not. Details must include reference to document, item product, etc. used to establish objective evidence.

18.1 Seleksi Auditor

Manajer Sub Divisi Sertifikasi Produk (selanjutnya disebut dengan Manajer Operasi) dengan Sertifikasi dan Manajer Umum Divisi Servis (selanjutnya disebut dengan Manajer Umum) Pimpinan sebaiknya menyeleksi auditor untuk melakukan evaluasi. Jumlah Tim audit minimal 1 orang.

18.2 Peninjauan Dokumen

Auditor yang ditunjuk harus melakukan pemeriksaan detail dari dokumen aplikasi yang diajukan dan menyiapkan laporan detail yang harus diajukan ke Manajer atau Manajer Umum untuk ditinjau dan disetujui sebelum dikirimkan ke produsen panel.

18.3. Persiapan untuk *Initial On-Site Inspection*

Auditor sebaiknya menyiapkan dokumen yang diperlukan untuk evaluasi setiap rencana perjalanan, check list, dll. Manajer atau Manajer Umum harus menginformasikan produsen panel tentang rencana perjalanan yang berisi tanggal evaluasi, tabel waktu, lokasi, dan pembukaan dan penutupan waktu rapat, Nama dari auditor, dll sebelum datang untuk mendapatkan persetujuan pelamar

18.4. Kegiatan *Initial On-Site Inspection*

1. Pada pembukaan rapat di pabrik produsen panel harus menjelaskan prosedur dan masalah-masalah utama pada evaluasi dan meminta kerjasama produsen panel dalam memberikan akses dan menemani selama kualifikasi awal.
2. Selama *Initial On-Site Inspection*, auditor harus mencatat pada check list apakah persyaratan diterima atau tidak. Detail harus termasuk rekomendasi di dokumen, produk item, dll digunakan untuk menetapkan bukti objektif.

3. When the non-conformance being identified, Auditor(s) shall inform to Panel producer's representative and show the evidence in order that there is no misunderstanding and to provide an opportunity to the Panel producer to challenge the evidence and where appropriate produce evidence to the contrary.
4. In closing meeting, auditor shall issue Non-Compliance Report of the non-conformance being identified (if available) and ask the Panel producer's representatives approval/signature

All records produced for the implementation and operation of the Panel producer quality assurance system shall be readily available for initial qualifying.

Panel producer shall ensure that responsibility to MUTU INTERNATIONAL for the quality product system is clearly defined by appointing a designated person who is authorized to maintain contact with MUTU INTERNATIONAL. Any changes to the designated appointee must be confirmed to MUTU INTERNATIONAL in writing.

18.5. Initial On-site Inspection Report

Within 15 working days of the Initial Qualifying, auditor shall prepare the Initial Qualifying report and forwarded to Manager and/or General Manager for review.

Should the General Manager have issues to be revised or corrected, the Panel producer will be informed in writing through following procedures:

1. General Manager inform the Panel producer issues to be revised or corrected and request the Panel producer to report on the measures taken for the revision or

3. Ketika ketidaksesuaian diidentifikasi, auditor harus menginformasikan ke perwakilan produsen panel dan menunjukkan bukti agar tidak terjadi kesalahpahaman dan menyediakan kesempatan ke produsen panel untuk menentang bukti dan jika perlu menunjukkan bukti yang bertentangan.
4. Pada penutupan rapat auditor harus mengeluarkan laporan ketidaksesuaian dari ketidaksesuaian yang diidentifikasi (jika ada) dan meminta perwakilan produsen panel persetujuan/tanda tangan.

Semua catatan-catatan yang dihasilkan untuk diimplementasikan dan dijalankan oleh *quality assurance* produsen panel.

Produsen panel harus memastikan bahwa bertanggung jawab terhadap MUTU INTERNATIONAL untuk sistem kualitas produk yang didefinisikan secara jelas dengan menunjuk orang yang ditunjuk yang berwenang untuk menjaga kontak dengan MUTU INTERNATIONAL. Setiap perubahan dari orang yang ditunjuk harus dikonfirmasi ke MUTU INTERNATIONAL secara tertulis.

18.5. Laporan *Initial On-site Inspection*

Selama 15 hari kerja dari kualifikasi awal, auditor harus menyiapkan laporan kualifikasi dan meneruskan ke Manajer dan atau Manajer Umum untuk ditinjau.

Sebaiknya Manajer Umum mengeluarkan hasil revisi atau koreksi, produsen panel akan diinformasikan secara tertulis melalui prosedur berikut:

1. Manajer umum menginformasikan produsen panel persoalan untuk direvisi atau dikoreksi dan meminta produsen panel untuk melaporkan langkah yang diambil untuk merevisi atau mengoreksi masalah terkait dengan tanggal tertentu.

2. Correction of the issues concerned by a specific date.
3. On the receiving, the Panel producer report on the measures taken, General Manager makes the auditor re-initial qualifying whether the measures taken are conformed to the requirement
4. Lead Auditor prepares re-initial qualifying report and forwards it to General Manager for review.
5. General Manager submits the Initial Qualifying report and Re-initial Qualifying as well to Judgment team.

General Manager tell the Auditors to conduct once further Initial Qualifying visit, the General Manager must inform the Panel producer and MUTU INTERNATIONAL will apply part 9.3 until 9.5 of this Code of Practice

18.6. Judgment and decision on the certification.

The Chief of Judgment Team shall form a panel of minimum 3 members of the committee. The Judgment Team Panel shall review the submitted Initial Qualifying report to ensure that the Initial Qualifying was effectively and efficiently conducted at a level consistent with:

- 1) Environmental Protection Agency 40 CFR PART 770 of United States Code of Regulation; Quality Assurance Requirements for Panel producers.
- 2) MUTU INTERNATIONAL working Regulations.
- 3) Quality control manual of the Panel producer.

2. Koreksi masalah yang bersangkutan pada tanggal tertentu.
3. Pada penerimaan, produsen panel melaporkan langkah yang diambil, Manajer Umum meminta auditor untuk *re-initial qualifying* apakah langkah yang diambil sesuai dengan persyaratan.
4. Auditor pemimpin menyiapkan hasil *re-initial qualifying* dan meneruskan laporan it uke Manajer umum untuk ditinjau.
5. Manajer Umum menyerahkan laporan *Initial Qualifying report* dan *Re-initial Qualifying* juga ke Tim penilai.

Sebaiknya Manajer Umum meminta auditor untuk melakukan kunjungan *Initial Qualifying* sekali lagi, Manajer Umum harus menginformasikan ke produsen panel dan MUTU INTERNATIONAL akan menerapkan bagian 9.3 – 9.5 dari kode praktik ini.

18.6. Penilaian dan keputusan pada sertifikasi

Ketua dari Tim panel akan membentuk panel minimal 3 orang dari komite. Tim panel penilai harus meninjau hasil dari *Initial Qualifying* yang diserahkan untuk memastikan *Initial Qualifying* dilakukan secara efektif dan efisien pada tingkat yang konsisten dengan:

- 1) EPA 40 CFR PART 770 dari Kode Regulasi Amerika Serikat; Persyaratan *Quality Assurance* dari produsen panel.
- 2) Peraturan kerja MUTU INTERNATIONAL.
- 3) *Quality Control Manual* dari panel producer.

If necessary, Judgment Team Panel may invite Technical Expert(s) to ask their advice during the panel. However the Technical Expert(s) can only give advice, Technical Experts will not take any active part during the panel.

18.7. Judgment team panel chairman should report the Initial Qualifying result to the President Director who will inform the Panel producer. The result should be:

- 1) Decision of certification to the Panel producer.
- 2) Issues further needed the corrective measures. In this case, General Manager informs the Panel producer of the issues pointed out in the report of evaluation result and requests the Panel producer to take necessary corrective measures and to report back the result of the measures taken by a specific date.
- 3) On receiving the report on corrective measure from the Panel producer within a specific period of time, minimum one of the Judgment team panel re-evaluates and confirms the conformance with requirements on issues concerned.
- 4) If the auditor(s) have to conduct once further Initial Qualifying visit, part 11.3 until 11.6 of this procedure should be conducted then.

19. GRANTING THE CERTIFICATION

When certificate is issued. The Certificate shall remain the property of MUTU INTERNATIONAL and shall not be copied or reproduced in any manner the prior approval of the President Director of MUTU INTERNATIONAL. Granting the certification shall be done according to the following conditions:

Jika diperlukan, Tim panel akan mengundang tenaga ahli untuk meminta saran selama proses pengambilan keputusan. Namun, tenaga ahli hanya dapat memberikan nasehat, tenaga ahli tidak dapat berpartisipasi

18.7. Ketua Tim panel akan melaporkan hasil kualifikasi awal ke presiden direktur yang akan menginformasikan ke panel *producer*. Hasil laporan mencakup :

- 1) Keputusan sertifikasi kepada produsen panel.
- 2) Masalah lebih lanjut yang perlu tindakan korektif. Dalam hal ini, General Manager menginformasikan *Panel producer* dari masalah yang disebutkan dalam laporan hasil evaluasi dan meminta *Panel producer* untuk mengambil tindakan perbaikan yang diperlukan dan melaporkan kembali hasil dari tindakan yang diambil pada tanggal tertentu.
- 3) Penerimaan laporan tentang pengukuran korektif dari *Panel producer* dalam jangka waktu tertentu, minimal salah satu Tim panel mengevaluasi kembali dan mengkonfirmasi kesesuaian dengan persyaratan mengenai masalah yang bersangkutan.
- 4) Jika auditor harus melakukan sekali lagi kualifikasi awal kunjungan, Bagian 11.3 sampai 11.6 dari prosedur ini harus dilakukan.

19. PEMBERIAN SERTIFIKASI

Ketika sertifikat dikeluarkan. Sertifikat ini akan tetap menjadi milik MUTU INTERNATIONAL dan tidak boleh disalin atau direproduksi dengan cara apapun tanpa persetujuan dari Presiden Direktur MUTU INTERNATIONAL. Pemberian sertifikasi harus dilakukan sesuai dengan ketentuan sebagai berikut:

Matters specified in the certificate are as follows:

- 1) Name and address of company
- 2) Name and address of Panel producer
- 3) Category and Item of product
- 4) Standard and Technical criteria on which the certification process is based
- 5) Name and address of Laboratory which conduct Primary or Secondary Method test
- 6) Number and date of certificate.

If the client gives a copy of the certification document to another party, the document must be reproduced in its entirety.

20. INSPECTION BY PT MUTU INTERNATIONAL

20.1 Purpose

After a Panel producer has been validated by MUTU INTERNATIONAL to report their products as being validated with assigned number, MUTU INTERNATIONAL shall conduct periodic on-site inspections of the plant and production line where each validated product type is produced to ensure full compliance with the provision of appendix 2 of section 93120.12 of United States Code of Regulations, and the plant's quality control manual and practices. ARB may also conduct on-site inspections at the Panel producer to ensure compliance with the standard.

20.2 Frequency

Inspection shall initially occur at least once per month for a period of 3 (three) months. The frequency may subsequently be reduce if MUTU INTERNATIONAL determines that the quality control tests are consistent, but shall be no less than quarterly.

Hal yang ditentukan dalam sertifikat adalah sebagai berikut:

- 1) Nama dan alamat perusahaan
- 2) Nama dan alamat produsen panel
- 3) Kategori dan item produk
- 4) Standar dan kriteria teknis yang didasarkan pada proses sertifikasi
- 5) Nama dan alamat laboratorium yang melakukan tes metode primer atau sekunder
- 6) nomor dan tanggal sertifikat

Jika klien memberikan salinan dokumen sertifikasi kepada pihak lain, dokumen harus direproduksi secara keseluruhan.

20. PEMERIKSAAN OLEH MUTU INTERNATIONAL

20.1 Tujuan

Setelah *Panel producer* telah divalidasi oleh MUTU INTERNATIONAL untuk melaporkan produk mereka sebagai divalidasi dengan nomor yang ditetapkan, MUTU INTERNATIONAL harus melakukan inspeksi berkala di lokasi pabrik dan lini produksi di mana setiap jenis produk tervalidasi adalah diproduksi untuk memastikan kepatuhan penuh dengan ketentuan lampiran 2 dari bagian 93120.12 dari kode regulasi Amerika Serikat, dan manual kontrol kualitas pabrik dan praktek. ARB juga dapat melakukan inspeksi di tempat pada produsen panel untuk memastikan kepatuhan dengan standar.

20.2 Frekuensi

Inspeksi awal akan dilakukan paling tidak sekali dalam sebulan selama jangka waktu 3 (tiga) bulan. Frekuensi selanjutnya dapat dikurangi jika MUTU INTERNATIONAL menentukan bahwa uji kontrol kualitas konsisten, namun tidak kurang dari kuartalan.

20.3 Inspection Procedures

MUTU INTERNATIONAL shall be given full cooperation by the Panel producer in all aspects of the inspection including, but not limited to, the following:

- 1) Reviewing formaldehyde emission quality control records;
- 2) Reviewing production records for press times and urea-formaldehyde resin usage;
- 3) Examination formaldehyde emission quality control procedures;
- 4) Selection of sample panels for emission testing;
- 5) Interview and testing of quality control employees; and
- 6) Complete access to the Quality Control Manager and any quality control employee involved with formaldehyde certification.

MUTU INTERNATIONAL may be excluded from plant areas considered confidential, providing such exclusion does not prevent or hinder MUTU INTERNATIONAL from performing the required duties.

20.4 Sample Selection and Testing Procedures

MUTU INTERNATIONAL may conduct a small scale test during his visit. One panel of composite wood product to be certified shall be selected for a single test. The result of this test shall be entered into the record of test values maintained by the Panel producer. If the addition of this test value to the record causes the tested lot to be a non-complying lot, the lot shall be isolated and handled following the procedures for non-complying lots in appendix 2 of section 93120.12 of United States Code of Regulation

20.5 Report of Findings

Upon completion of the inspection, MUTU INTERNATIONAL shall prepare findings in writing and review them with the Quality Control Manager or plant Manager, if available.

20.3 Prosedur inspeksi

MUTU INTERNATIONAL akan diberikan kerjasama penuh oleh produsen panel dalam semua aspek dari inspeksi termasuk, tetapi tidak terbatas pada, sebagai berikut:

- 1) Meninjau semua catatan QC emisi formaldehida;
- 2) Meninjau catatan produksi untuk waktu kempa dan resin urea formaldehida yang digunakan;
- 3) Pemeriksaan prosedur QC emisi formaldehida;
- 4) Seleksi dari panel sampel untuk pengujian emisi;
- 5) Mewawancarai dan menguji dari pegawai QC;
- 6) Mengakses lengkap ke Manajer QC dan setiap pegawai QC yang terlibat dengan sertifikasi formaldehida.

MUTU INTERNATIONAL dapat dikecualikan dari area pabrik yang dianggap rahasia, asalkan pengecualian tersebut tidak mencegah atau menghalangi MUTU INTERNATIONAL dari melakukan tugas yang diperlukan.

20.4 Seleksi Sampel dan Prosedur Pengujian

MUTU INTERNATIONAL dapat melakukan pengujian skala kecil selama kunjungannya. 1 panel dari produk kayu komposit bersertifikat akan diseleksi untuk pengujian tunggal. Hasil dari pengujian itu harus dimasukkan dalam catatan dari nilai uji yang dipertahankan oleh produsen panel. Jika penambahan dari pengujian test ini ke catatan menyebabkan lot menjadi diuji tidak sesuai, lot sebaiknya dipisahkan dan ditangani mengikuti prosedur untuk lot yang tidak sesuai di lampiran 2 pada bagian 93120.12 pada Kode Regulasi Amerika Serikat.

20.5 Temuan pada Laporan

Setelah menyelesaikan inspeksi, MUTU INTERNATIONAL sebaiknya menyiapkan temuan secara tertulis dan meninjau temuan tersebut dengan Manajer QC atau Manajer Pabrik, jika ada.

As soon as complete data are available, the MUTU INTERNATIONAL shall provide a written report to the plant stating the test results and advising the plant of any deficiencies that must be corrected to maintain evaluation.

20.6 Re-inspections

In the event that a Panel producer produces product lots that consistently exceed the applicable QCL, MUTU INTERNATIONAL shall be notified promptly. MUTU INTERNATIONAL may inspect the plant at least once per month for a period of three months, before returning to the prior inspection frequency. MUTU INTERNATIONAL may also require the Panel producer to demonstrate conformance to the requirements of Initial On-site Inspection.

21. THE CHANGE OF THE CERTIFICATE SCOPE

The change of the certificate scope could be extension or reduction of the scope. Due to the extension of the scope, in this case for the extended product for example, the Panel producer shall fill a new application form (see clause 7). The Evaluation will be carried out only on the area or extended product including its production process. The cost of extending the certificate scope will be based on the nature and program of work.

Due to the reduction of the certificate scope, the resignation form shall be filled by the certificate holder including the item to be resigned and its reasons and sent to MUTU INTERNATIONAL together with certificate.

MUTU INTERNATIONAL's President Director shall evaluate the resignation as well as Panel producer's obligation before draw an approval decision, then General Manager instruct the Administration Coordinator to publish this resignation

Segera setelah data yang tersedia, MUTU INTERNATIONAL harus menetapkan secara tertulis laporan ke pabrik yang menyatakan hasil uji dan memberi saran pabrik pada setiap kekurangan yang harus dikoreksi untuk mempertahankan evaluasi.

20.6 Inspeksi Ulang

Dalam hal pabrik menghasilkan banyak produk yang keluar dari QCL yang berlaku, MUTU INTERNATIONAL harus memberitahu dengan segera. MUTU INTERNATIONAL dapat menginspeksi pabrik setidaknya sebulan sekali untuk jangka waktu 3 bulan, sebelum kembali ke frekuensi inspeksi biasanya. MUTU INTERNATIONAL juga harus membutuhkan produsen panel untuk menunjukkan kesesuaiannya dengan persyaratan pada *Initial On-site Inspection*.

21. PERUBAHAN RUANG LINGKUP SERTIFIKASI

Perubahan pada ruang lingkup sertifikasi dapat berupa perluasan atau pengurangan ruang lingkup. Karena perluasan dari ruang lingkup, dalam hal ini untuk produk yang diperluas misalnya, produsen panel harus mengisi formulir baru (lihat di klausul 7). Evaluasi akan dilakukan hanya pada area yang produk yang diperluas termasuk proses produksi. Biaya dari perluasan dari ruang lingkup sertifikasi didasarkan pada sifat dasar dan program kerja.

Karena pengurangan dari ruang lingkup sertifikat, formulir pengunduran diri harus diisi oleh pemegang sertifikat termasuk item yang akan diundurkan dan alasannya dan mengirim ke MUTU INTERNATIONAL bersama dengan sertifikat.

Direktur Utama MUTU INTERNATIONAL sebaiknya mengevaluasi pengunduran diri tersebut, serta kewajiban produsen panel sebelum membuat keputusan persetujuan, lalu Manajer Umum menginstruksikan Koordinator Administrasi untuk menerbitkan pengunduran diri ini.

22. The Change of Client

The client must inform QUALITY INTERNATIONAL without delaying changes that could affect his ability to meet certification requirements.

Examples of changes such as:

1. Legal, commercial, organizational, or ownership status,
2. Key organizational management (QC Manager and QC Employee)
3. Product modifications such as resin changes and resin suppliers
4. Contact address and production location
5. Major changes to the quality system

23. THE CHANGE OF CERTIFICATION REQUIREMENT

The certified Panel producer will be informed If there is a change in certification requirement in regard with quality system standard, product standard or certification system.

MUTU INTERNATIONAL shall take account of views expressed by interested parties before deciding on the precise form and effective date of the change. Following the decision on and publication of the changed requirement, MUTU INTERNATIONAL shall verify that each certificate holder makes any necessary adjustments within such time as in the opinion of MUTU INTERNATIONAL is reasonable.

24. PUBLICITY OF CERTIFICATE HOLDERS

A certified Panel producer has a right to publish that the product, and its production has been validated and applies the relevant mark of conformity to stationary and promotional material relating the scope of registration as detailed on the Certificate.

22. Perubahan Klien

Klien harus menginformasikan ke MUTU INTERNATIONAL tanpa penundaan perubahan yang dapat mempengaruhi kemampuannya untuk memenuhi persyaratan sertifikasi.

Contoh perubahan seperti:

1. status hukum, komersial, organisasi, atau kepemilikan,
2. manajemen kunci organisasi (QC Manager dan QC Employee)
3. Modifikasi Produk seperti perubahan resin dan supplier resin
4. Alamat kontak dan lokasi produksi
5. Perubahan major pada sistem mutu

23. PERUBAHAN DARI PERSYARATAN SERTIFIKASI

Produsen panel bersertifikat harus diinformasikan jika terdapat perubahan di dalam persyaratan sertifikasi sehubungan dengan standar sistem manajemen mutu, standar produk atau sistem sertifikasi.

MUTU INTERNATIONAL akan mempertimbangkan pandangan yang diungkapkan oleh pihak yang berkepentingan sebelum memutuskan bentuk yang tepat dan tanggal efektif perubahan. Mengikuti keputusan dan publikasi dari persyaratan yang diubah, MUTU INTERNATIONAL akan memverifikasi setiap pemegang sertifikat membuat penyesuaian yang diperlukan dalam waktu tertentu menurut pendapat dari MUTU INTERNATIONAL adalah wajar.

24. PUBLISITAS PEMEGANG SERTIFIKAT

Produsen panel bersertifikat memiliki hak untuk menerbitkan produk tersebut, dan produksinya telah divalidasi dan menerapkan pernyataan kesesuaian dan promosi yang berkaitan dengan ruang lingkup registrasi sebagai mana dirinci dalam sertifikat.

25. MISUSE OF A CERTIFICATE

MUTU INTERNATIONAL shall take all reasonable pre-cautions to control the use of its Certificates. Incorrect reference to registration or misleading use of Certificate found in advertisement, catalogues, etc. shall be dealt with by suitable actions which could include suspension or withdrawal of a certificate, legal action and/or publication of transgression

26. SUSPENSION OF A CERTIFICATE

A Certificate may be suspended for a limited period in cases such as the following:

- a. If non-compliance reports have not been closed out within the designated time limit.
- b. If a case of improper use of a certificate, e.g. misleading prints or advertising is not solved by suitable retractions or other appropriate remedial measures by the company.
- c. If there has been any other contravention of the MUTU INTERNATIONAL Codes of Practice

The company shall not identify as registered any product that has been offered under a suspended certificate and immediately stop all advertising in this respect.

An official suspension of a certificate will be informed in writing by MUTU INTERNATIONAL to the company. At the same time, MUTU INTERNATIONAL shall indicate under which conditions the suspension will be removed. At the end of suspension period, an investigation will be carried out to determine whether the indicating conditions to reinstating the certificate have been fulfilled.

27. PENYALAHGUNAAN SERTIFIKAT

MUTU INTERNATIONAL akan memberi semua peringatan dini untuk mengontrol penggunaan sertifikat. Referensi yang salah untuk registrasi atau menyesatkan penggunaan sertifikat yang ditemukan dalam iklan, katalog, dll. akan ditangani dengan tindakan yang sesuai yang mencakup penangguhan atau penarikan sertifikat, tindakan hukum, dan/atau publikasi pelanggaran.

28. PENANGGUHAN SERTIFIKAT

Sertifikat dapat ditangguhkan untuk periode terbatas dalam kasus-kasus sebagai berikut:

- a. Jika hasil ketidaksesuaian tidak diselesaikan dalam jangka waktu yang ditentukan.
- b. Jika suatu kasus penyalahgunaan sertifikat misalnya cetakan yang menyesatkan atau iklan yang tidak diselesaikan dengan pencabutan yang sesuai atau tindakan perbaikan lain yang sesuai dengan perusahaan.
- c. Jika ada pelanggaran lain terhadap kode praktik MUTU INTERNATIONAL.

Perusahaan tidak akan diidentifikasi sebagai produk terdaftar apapun yang telah ditawarkan di bawah sertifikat yang ditangguhkan dan segera menghentikan seluruh iklan dalam hal ini.

Penangguhan resmi sertifikat akan diinformasikan secara tertulis oleh MUTU INTERNATIONAL ke perusahaan. Pada waktu yang sama, MUTU INTERNATIONAL akan menunjukkan dalam kondisi apa suspense akan dicabut. Pada akhir penangguhan, penyelidikan akan dilakukan untuk menentukan apakah kondisi yang mengindikasikan untuk pengembalian sertifikat telah dipenuhi.

On the fulfillment of these conditions the suspension shall be lifted and the company notified of the certificate reinstatement. If the conditions are not fulfilled, the certificate shall be withdrawn.

All costs incurred by MUTU INTERNATIONAL in suspending and reinstating of certificate will be charged to the company.

27. WITHDRAWAL OF A CERTIFICATE

A certificate may be withdrawn in the following cases:

- 1) If inadequate measures are taken by the Panel producer in the case of suspension.
- 2) If the Panel producer fails to comply with due settlement of its financial obligation.
- 3) If the product, production process is no longer offered or the company ceases trading. In this case the Panel producer shall submit a resignation request to MUTU INTERNATIONAL and stating the reason
- 4) Lack of ability to carry out production process of the Panel producer because of natural disaster
- 5) If Panel producer cannot keep the quality of product stabilize.
- 6) If Panel producer would not receive inspection by MUTU INTERNATIONAL
- 7) If Panel producer did not report the implementation of quality control test.
- 8) If Panel producer makes a misuse of marking. In case of 19 (1) and (2) above, MUTU INTERNATIONAL has a right to withdraw the certificate and informing the company in writing.

Pada pemenuhan syarat-syarat ini penangguhan harus di cabut dan perusahaan diberitahu tentang pengukuhan sertifikat. Jika kondisi tidak dipenuhi, sertifikat harus ditarik.

Semua biaya yang dikeluarkan oleh MUTU INTERNATIONAL dalam menangguhkan dan mengembalikan sertifikat akan dibebankan oleh perusahaan.

27. PENARIKAN SERTIFIKAT

Sertifikat dapat ditarik dalam kasus-kasus berikut:

- 1) Jika tindakan yang diambil tidak memadai oleh produsen panel dalam kasus penangguhan.
- 2) Jika produsen panel gagal memenuhi kewajiban keuangannya.
- 3) Jika produk, proses produksinya tidak lagi ditawarkan atau perusahaan berhenti berdagang. Dalam hal ini panel producer harus mengajukan permohonan pengunduran diri ke MUTU INTERNATIONAL dengan menyertakan alasan.
- 4) Kurangnya kemampuan untuk melakukan proses produksi panel producer karena bencana alam.
- 5) Jika panel producer tidak dapat menjaga kualitas produk stabil.
- 6) Jika panel producer menolak inspeksi dari MUTU INTERNATIONAL
- 7) Jika panel producer tidak melaporkan pelaksanaan uji *quality control*.
- 8) Jika panel producer membuat penyalahgunaan tanda. Dalam hal 19 (1) dan (2) di atas, MUTU INTERNATIONAL memiliki hak untuk menarik sertifikat dan menginformasikan perusahaan secara tertulis.

No reimbursement of evaluation fee shall be given and withdrawal of a certificate shall be published by MUTU INTERNATIONAL.

Note: If certificate has been withdrawn, Panel producer could not submit a new application during 1 year after withdrawing date.

28. FEES

Cost and fees necessary for the certification of the typical case would be as follows:

- 1) Application Fee
- 2) Cost and fees necessary for the certification process:
 - a) Certification evaluation fee (per one product item).
 - b) When a Panel producer applies for several product items at a same time, additional cost for each product item shall be added.
 - c) Initial On-site Inspection Fee
 - d) Primary or Secondary Method test Fee
 - e) Travel expense for evaluation: Flight fare, transportation on site and hotels – applicant responsibility
 - f) Cost and fees necessary for the registration of certification: (per one product category of a Panel producer). When a Panel producer applies for several product category additional costs for each category shall be added.
- 3) Cost and fees necessary for the maintenance of certification
 - a) Registration and certification maintenance fee (per one item product per month)
 - b) Inspection fee
 - c) Primary or Secondary Method testing fee
 - d) Travel expense
Travel expense for evaluation: Flight fare, transportation on site and hotels – applicant responsibility

Tidak ada penggantian biaya evaluasi yang akan diberikan dan penarikan sertifikat harus diterbitkan oleh MUTU INTERNATIONAL.

Catatan: jika sertifikat telah ditarik, panel producer tidak dapat mengirimkan aplikasi baru selama 1 tahun setelah penarikan tanggal.

28. BIAYA

Tanggungan dan biaya yang diperlukan untuk sertifikasi kasus khas adalah sebagai berikut:

- 1) Biaya aplikasi
- 2) Tanggungan dan biaya yang diperlukan untuk proses sertifikasi:
 - a) Biaya evaluasi sertifikasi (per satu item produk).
 - b) Ketika panel producer mengajukan beberapa item produk pada saat yang sama, biaya tambahan untuk setiap item produk akan ditambahkan.
 - c) Biaya inspeksi awal di tempat
 - d) Biaya tes metode primer atau sekunder
 - e) Biaya perjalanan untuk evaluasi: tarif penerbangan, transportasi di lokasi dan Hotel – tanggung jawab pemohon
 - f) Tanggungan dan biaya yang diperlukan untuk pendaftaran sertifikasi: (per satu kategori produk dari panel producer). Ketika seorang panel producer mengajukan untuk beberapa kategori produk maka biaya tambahan untuk setiap kategori akan ditambahkan.
- 3) Tanggungan dan biaya yang diperlukan untuk pemeliharaan sertifikasi
 - a) biaya pendaftaran dan pemeliharaan sertifikasi (per satu produk item per bulan)
 - b) biaya inspeksi
 - c) biaya pengujian metode primer atau sekunder
 - d) biaya perjalanan
Biaya perjalanan untuk evaluasi: tarif penerbangan, transportasi di situs dan Hotel – tanggung jawab pemohon

Note:

Costs and fees necessary for certification process and registration of certification would be paid in advance.

Costs and fees necessary for the maintenance of the certification would be paid according to Certification Contract.

When the additional evaluation or audit is necessary for the confirmation or corrective measures or other, additional costs and fees shall be necessary.

The fees quoted shall exclude traveling and subsistence expenses which will be charge extra cost. All fees and additional charges are subject to local taxes in the country concerned at the appropriate rate.

29. COMPLAINTS FROM PANEL PRODUCER TO MUTU INTERNATIONAL

Should the Panel producer have cause to complaint, regarding the conduct of MUTU INTERNATIONAL employees or sub-contractors, the complaint should be made in writing and addressed to the General Manager of MUTU INTERNATIONAL.

30. NOTICE OR WARNING LETTER FROM MUTU INTERNATIONAL TO PANEL PRODUCER

MUTU INTERNATIONAL's Notice or Warning Letter to customer is notice or warning letter regarding non-complying product against product standard requirement. All non-complying shall be closed out within the designated time limit.

The customer shall file MUTU INTERNATIONAL's non-complying Report and together with corrective action to be carried out. The result of corrective action will be verified by MUTU INTERNATIONAL's inspector / auditor within designated time limit or in the next visit.

Catatan:

Tanggungan dan biaya yang diperlukan untuk proses sertifikasi dan pendaftaran sertifikasi akan dibayar di muka.

Tanggungan dan biaya yang diperlukan untuk pengurusan sertifikasi harus dibayarkan sesuai dengan kontrak sertifikasi.

Ketika evaluasi atau audit tambahan diperlukan untuk tindakan konfirmasi atau korektif atau tujuan lainnya, dikenakan biaya tambahan.

Biaya yang dikutip tidak termasuk biaya perjalanan dan subsisten yang akan dikenakan biaya tambahan. Semua biaya tambahan yang dikenakan mengacu pada pajak negara yang bersangkutan dengan tarif yang sesuai.

29. PENGADUAN DARI PANEL PRODUSER UNTUK SERTIFIKASI MUTU

Apabila panel producer mengajukan keluhan, mengenai pelaksanaan karyawan atau sub kontraktor MUTU INTERNATIONAL, pengaduan harus dibuat secara tertulis dan ditujukan kepada General Manager MUTU INTERNATIONAL.

30. PEMBERITAHUAN ATAU SURAT PERINGATAN DARI MUTU SERTIFIKASI KE PANEL PRODUSER

Pemberitahuan atau surat peringatan MUTU INTERNATIONAL kepada pelanggan adalah pemberitahuan atau surat peringatan mengenai produk yang tidak memenuhi syarat terhadap persyaratan standar produk. Semua ketidaksesuaian harus diselesaikan dalam batas waktu yang ditentukan.

Pelanggan harus menyimpan laporan ketidaksesuaian dari MUTU INTERNATIONAL dan tindakan perbaikan yang harus dilakukan. Hasil tindakan perbaikan akan diverifikasi oleh Inspektur/auditor MUTU INTERNATIONAL dalam batas waktu yang ditentukan atau pada kunjungan berikutnya.

31. JUDGMENT TEAM RESPONSIBILITIES

The Judgment Team, under the direction of the Chief of The Judgment Team, shall be responsible for taking appropriate action on any relevant mater where their advice or decision is not taken or acknowledge respectively

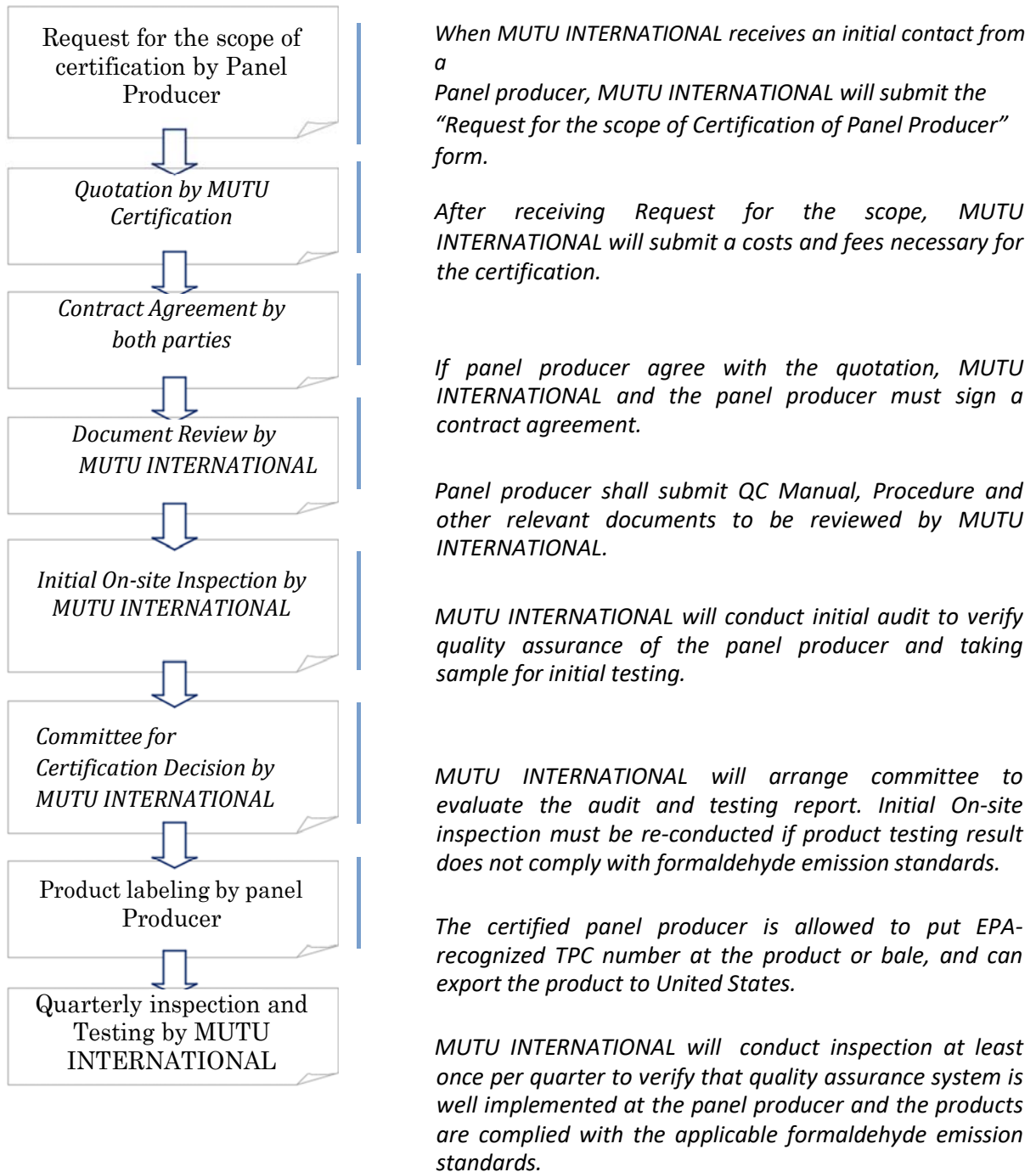
28. TANGGUNG JAWAB TIM PENILAIAN

Tim penilai, di bawah arahan dari kepala Tim penilai, bertanggung jawab untuk mengambil tindakan yang tepat pada setiap hal yang berhubungan ketika saran atau keputusan mereka masing-masing tidak ditindaklanjuti atau diakui.

Annex 1. The Mechanism of Certification Process

The mechanism of the certification process can be described in the following scheme:

CERTIFICATION PROCESS FLOW CHART



Lampiran 1. Mekanisme proses sertifikasi

Mekanisme dari proses sertifikasi dapat dideskripsikan mengikuti skema berikut:

BAGAN ALUR PROSES SERTIFIKASI

