

PEDOMAN PABRIK SNI PRODUK KAYU



PT. MUTUAGUNG LESTARI Tbk (MUTU International)

Prosedur Pabrik Tersertifikasi SNI Produk Kayu

A. Persiapan Pabrik:

1. Persyaratan Personal RQ, SQ, G dan Q.

Pabrik harus menyiapkan personal RQ, SQ, G dan Q sesuai kualifikasi.

- RQ adalah personil yang bertanggungjawab terhadap sistem Mutu di pabrik
- Q adalah personil yang membantu menangani sistem Mutu di pabrik
- SQ adalah personil yang menangani inspeksi kualitas mutu permukaan
- G adalah personil yang menangani grading produk

2. Fasilitas Laboratorium untuk pengujian keteguhan rekat, emisi, kadar air, kerapatan di pabrik.

Pabrik harus menyiapkan fasilitas laboratorium untuk dapat melakukan pengujian keteguhan rekat (*bonding*), emisi formaldehida (LFE), kadar air (*moisture content*) dan kerapatan (*density*) alat uji tarik geser (mesin *bonding*), spektrofotometer, desikator, oven, *glassware*, reagen kimia, dll.

3. Dokumen Manual (QC Manual)

Setelah pelatihan, pabrik harus menyusun dokumen manual (QC manual) dan prosedur sistem Mutu lainnya yang mengacu ke standard SNI 8032:2014 dan turunannya, standard sistem Mutu ISO 9001 atau standard Mutu yang lainnya dan juga standard Lembaga Sertifikasi Produk (LSPro).

Dokumen Manual (QC Manual) harus berisi minimal informasi sebagai berikut ini:

- a) Deskripsi tentang struktur organisasi di pabrik dan struktur organisasi departemen QC, termasuk nama masing-masing personil kunci di pabrik
- b) Deskripsi mengenai kategori produk yang disertifikasi dibawah SNI Produk Kayu termasuk kelas keteguhan rekat (*bonding*), kelas emisi formaldehida, jenis kayu dan rentang ketebalan produk kayu yang disertifikasi.
- c) Deskripsi mengenai prosedur pengambilan dan penanganan sampel kayu yang harus diikuti;
- d) Deskripsi tentang frekuensi pengujian sample, termasuk pengujian keteguhan rekat (*bonding*), emisi formaldehida, kadar air dan kerapatan;
- e) Deskripsi mengenai standard proses yang berlaku untuk produk SNI yang ditentukan di masing-masing area proses produksi.
- f) Deskripsi mengenai prosedur di masing-masing area atau departemen yang mencakup namun tidak terbatas pada marketing, PPIC, pembelian, personalia/ HRD, Internal audit, Laboratorium dan gudang.
- g) Deskripsi mengenai standard pengecekan kedatangan material termasuk pengecekan kedatangan lem, tepung, hardener dan bahan pembantu lain.
- h) Deskripsi mengenai fasilitas laboratorium untuk pengujian
- i) Deskripsi mengenai instruksi kerja pengujian QC
- j) Daftar mesin di pabrik
- k) Deskripsi mengenai prosedur tinjauan manajemen
- l) Deskripsi tentang prosedur penyimpanan rekaman;
- m) Deskripsi mengenai prosedur pelabelan produk dan penggunaan tanda SNI;
- n) Prosedur untuk menangani lot yang tidak sesuai, termasuk deskripsi tentang bagaimana pabrik akan memastikan kesesuaian dengan persyaratan pemberitahuan.
- o) Prosedur mengenai penanganan keluhan atau klaim dari pelanggan

4. Sample Pengujian Awal (ITT)

- a. Setiap pabrik harus menyiapkan sample pengujian awal saat mulai menerapkan standard SNI produk atau pada saat terdapat penambahan atau pembuatan tipe produk baru selain yang sudah disertifikasi oleh Lembaga Sertifikasi Produk

- b. Pengambilan sample pengujian (jumlah lembar) mengacu kepada standard yang ditetapkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk, yaitu harus mewakili variasi ketebalan tipis, menengah dan tebal.
- c. Dari 3(tiga) variasi ketebalan, masing-masing harus diambil minimal dari 3 tanggal produksi yang berbeda dan diambil minimal 2 lembar per tanggal produksi untuk setiap tipe produk (total minimal 18 lembar)
- d. Keputusan hasil uji mengacu ke standard SNI yang berlaku
- e. Pengambilan sample contoh uji (specimen) untuk pengujian sesuai dengan SNI ISO 16999
- f. Data pengujian dapat menggunakan data yang tersedia (jika sifat produk dan proses sesuai).
- g. Pelaksanaan ITT dapat dilakukan secara internal atau eksternal (laboratorium pabrik atau laboratorium Lembaga sertifikasi produk)
- h. Rekaman hasil pengujian harus ditunjukkan kepada Lembaga sertifikasi produk sebelum proses Assessment awal.

B. Proses sertifikasi

Setelah menyelesaikan kontrak antara pabrik dan Lembaga Sertifikasi Produk, proses sertifikasi akan dilakukan sebagai berikut:

1. Tinjauan Dokumen

Pabrik harus menyampaikan Dokumen manual, prosedur dan dokumen lain yang relevan kepada Lembaga Sertifikasi Produk PT. Mutuagung Lestari Tbk untuk ditinjau. PT. Mutuagung Lestari Tbk akan memberikan komentar atas kecukupan dokumen.

C. Assesment Awal di lokasi

1. Assesment Awal

PT. Mutuagung Lestari Tbk akan melakukan Assesment awal/ penilaian awal setidaknya sekali pada pabrik. Tujuan dari penilaian awal ini adalah untuk memverifikasi bahwa sistem mutu dan produk yang dibuat dari pabrik sesuai dengan persyaratan.

Hal yang harus diperiksa adalah:

- (1) memverifikasi bahwa pabrik memiliki sistem mutu yang memadai dan prosedur pengendalian mutu serta mematuhi persyaratan sistem mutu dan dan kontrol kualitas yang berlaku;
- (2) memverifikasi bahwa pabrik memiliki susunan organisasi serta personil QC yang dipersyaratkan untuk mengontrol sistem dan kualitas produk.
- (3) Memeriksa bahwa pabrik memiliki proses produksi yang terkontrol
- (4) Memeriksa produk yang diproduksi oleh pabrik memiliki mutu permukaan sesuai dengan standard SNI yang berlaku.
- (5) memastikan pabrik memiliki fasilitas pengujian/ laboratorium pengujian produk yang sesuai persyaratan untuk melakukan pengujian rutin.
- (6) mengevaluasi kesesuaian standard, prosedur dan metode uji yang digunakan.
- (7) Melakukan pengambilan sample dari proses produksi yang berjalan untuk dilakukan pengujian di laboratorium milik Lembaga Sertifikasi Produk.
- (8) memberikan nomor sertifikat SNI kepada masing-masing pabrik untuk pelabelan dan pencatatan

2. Pengujian Sample Awal

PT. Mutuagung Lestari Tbk akan bekerja sama dengan pabrik untuk memastikan bahwa produk dari pabrik dipenuhi dengan pemenuhan standar yang berlaku (keteguhan rekat, emisi formaldehida, kadar air dan kerapatan).

Selama penilaian awal di pabrik, auditor PT. Mutuagung Lestari Tbk akan bekerja sama dengan pabrik untuk

memilih sampel secara acak dari tipe produk yang disertifikasi dari setiap lini produksi untuk disertifikasi, menangani sampel yang diambil dan mengirimkan sampel ke laboratorium PT. Mutuagung Lestari Tbk untuk diuji berdasarkan standard SNI yang berlaku, yaitu keteguhan rekat, nilai emisi formaldehida, kadar air dan kerapatan.

3. Sertifikasi

Jika pabrik memenuhi semua persyaratan, pabrik diberikan sebuah nomor sertifikat SNI dan diizinkan untuk melabel produknya dengan SNI Produk

Bagan Alir Proses Sertifikasi SNI Produk

