



BALAI BESAR BAHAN DAN BARANG TEKNIK  
LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK  
B4T LSPRO BANDUNG – INDONESIA



Halaman 1 dari 3

## LAPORAN AUDIT

ASESMEN AWAL	RE-ASESMEN	SURVAILEN	PENAMBAHAN LINGKUP
PERUSAHAAN : PT CHITOSE INTERNASIONAL TBK			
ALAMAT : Jl. Industri III No. 5 RT 001 RW 008, Keel. Utama, Kec. Cimahi Selatan, Cimahi 40533			
No. ID 20/0532	PRODUK Kursi Lipat Kerangka Baja; kursi baja untuk kantor	TIPE / UKURAN	MEREK CHITOSE

### PELAKSANAAN AUDIT

TUJUAN AUDIT : SURVAILEN SPPT-SNI

WAKTU AUDIT : 6 APRIL 2021

STANDAR EVALUASI/KRITERIA : ISO 9001:2015; SNI 12-0179-1987; SNI 12-0151-1987



TIM AUDIT :

No	NAMA	POSISI
1.	Risdevi Renta Ria M.	Ketua tim
2.	Dewi Trisnolarasati	Anggota tim
3.	Indra Hadiwijaya	Anggota Tim

### TEMUAN AUDIT

MAYOR	MINOR	OBSERVASI
---	4	8

Detail ketidaksesuaian terlampir

	<b>BALAI BESAR BAHAN DAN BARANG TEKNIK LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK B4T LSPRO BANDUNG – INDONESIA</b>	
---	---	---

**KESIMPULAN HASIL AUDIT**

<b>PENGENDALIAN MATERIAL</b>	Bahan baku yang diterima dari supplier seperti pipa, triplek, busa dan lainnya dilakukan pengecekan berdasarkan rencana mutu.
<b>PENGENDALIAN TITIK KRITIS</b>	Proses pembuatan seperti pola papan, pola kain tanpa jahit dan pemasangan dilakukan oleh personil yang terlatih sesuai dengan aturan yang ditetapkan.
<b>PENGENDALIAN KUALITAS</b>	<p>Pengendalian kualitas dilakukan pada awal proses (pemeriksaan bahan baku), pada saat proses produksi berlangsung dan pada akhir proses.</p> <p>Pemeriksaan dimensi seperti tinggi dudukan, lebar dudukan, panjang dudukan dan tinggi sandaran dilakukan pemeriksaan</p> <p>Pada proses platting dilakukan pemeriksaan untuk ketebalan dan visual          Pada proses welding dan assembling dilakukan pemeriksaan secara visual</p>
<b>FASILITAS DAN INFRASTRUKTUR</b>	<p>Peralatan produksi yang digunakan cukup memadai. Peralatan yang digunakan dilakukan pengecekan rutin berdasarkan jadwal pemeliharaan mesin.</p> <p>Peralatan produksi yang digunakan antara lain alat pengukuran dimensi dan mesin platting</p>
<b>KEGIATAN JAMINAN MUTU /QMS</b>	<p>Jaminan implementasi sistem manajemen mutu/QMS diukur dengan pelaksanaan audit internal dan tinjauan manajemen yang dilakukan minimal 2 (dua) kali dalam setahun. Internal audit telah dilaksanakan pada 2-6, 10-18 Maret 2021 dan Rapat Tinjauan Manajemen sudah dilaksanakan pada 23 Maret 2021</p> <p>Konteks organisasi seperti isu internal dan eksternal, pihak yang berkepentingan dan harapannya telah diidentifikasi dan ditetapkan pada 20 Februari 2021. Stakeholder expectation sudah dievaluasi 8 Maret 2021. Evaluasi akan dilakukan setiap 6 (enam) bulan.</p> <p>Aturan berkomunikasi baik internal maupun eksternal sudah ditetapkan.</p> <p>Audit dari lembaga sertifikasi untuk sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 akan dilaksanakan Juni 2018</p>
<b>PENGAMBILAN CONTOH</b>	Pengambilan contoh akan dilakukan oleh petugas pengambilan contoh berdasarkan SNI yang diacu untuk merek Chitose sesuai jadwal yang ditetapkan



BALAI BESAR BAHAN DAN BARANG TEKNIK  
LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK  
B4T LSPRO BANDUNG – INDONESIA



Halaman 3 dari 3

### OBSERVASI

1. Prosedur rapat tinjauan manajemen perlu dikaji terkait kebijakan mutu dan ditetapkan mengacu pada elemen yang ditetapkan dalam ISO 9001:2015 serta bukti monitoring RTM yang dilaksanakan didokumentasikan dengan baik
2. Aturan mengenai distribusi informasi terdokumentasi perlu disampaikan jelas dalam prosedur pengendalian dokumen baik untuk dokumen softcopy/online maupun hardcopy untuk memastikan pengguna dokumen sudah menerima dokumen tersebut dan menerapkannya serta memastikan dokumen softcopy yang didistribusikan dalam server\_7 sudah sesuai peruntukannya
3. Evaluasi sasaran mutu tahun 2020 perlu digunakan sebagai dasar penentuan sasaran mutu 2021 dan informasinya sebaiknya didokumentasikan dengan lebih baik
4. Aturan masa simpan dan pemusnahan untuk dokumen dan rekaman dalam bentuk softcopy belum ditetapkan
5. Dokumen terkait Identifikasi Resiko dan Peluang di bagian HC & GA, Purchasing, Produksi, Gudang dan Marketing sebaiknya dilengkapi dengan keterangan terkait tingkat Resiko, mempertimbangkan peluang dan sebaiknya dimutakhirkan dengan situasi kondisi saat ini
6. Sosialisasi/refreshment terkait Resiko dan Peluang (Manajemen Resiko) sebaiknya dilakukan kembali agar personil di tiap bagian dapat memahami terkait hal tersebut dengan baik.
7. Alat ukur suhu di area painting sebaiknya dikendalikan lebih baik dan dokumentasinya dijadikan pertimbangan untuk memastikan suhu ruang tersebut cukup nyaman untuk aktifitas personil di area tersebut
8. Informasi dalam lembar status inspeksi ditahan (G1) sebaiknya diinformasikan jelas apabila komponen yang diperiksa berasal dari baros atau lokasi lainnya

Diterbitkan oleh:

Auditor kepala/Ketua Tim

Tanggal : 6 April 2021

Risdevi Renta Ria M.