



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



Halaman 1 dari 6

LAPORAN AUDIT

ASESMEN AWAL	RE-ASESMEN	SURVAILEN	PENAMBAHAN LINGKUP
PERUSAHAAN : PT CHITOSE INTERNASIONAL TBK			
ALAMAT : JL. Industri III No. 5 Cimahi Jawa Barat			
No. ID 24 / 0532	PRODUK Kursi Baja Untuk Kantor Kursi Lipat Kerangka Baja	TIPE / UKURAN KTT AB	MEREK Chitose Chitose

PELAKSANAAN AUDIT

TUJUAN AUDIT : Re Sertifikasi

WAKTU AUDIT : 17 – 18 Januari 2024

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

TIM AUDIT :

No	NAMA	POSISI
1.	Dudung	Ketua Tim / Auditor Kepala
2.	Eko Budi Prakoso	Anggota Tim / Auditor
3.	Faisal Anwar	Anggota Tim / PPC

TEMUAN AUDIT

MAYOR	MINOR	OBSERVASI
-	3	4

Detail ketidaksesuaian terlampir



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



Halaman 2 dari 6

KESIMPULAN HASIL AUDIT

<p>PENGENDALIAN MATERIAL</p>	<p>Bahan baku utama yang digunakan untuk kursi baja untuk kantor adalah berupa pipa baja, pelat, papan/plastik, busa, kain/kulit imitasi, karet, bahan coating dan bahan pendukung lainnya.</p> <p>Setiap bahan datang dilakukan pengecekan oleh person QC yang kompeten berupa pengecekan visual dan dimensi dengan menggunakan alat ukur yang terkalibrasi. Pengecekan dilakukan di area barang datang dekat gudang material, metoda dan jumlah sample pengecekan dilakukan sesuai dengan dokumen flow verification proses QC dengan menggunakan formulir check sheet QC incoming dengan Item pengecekan visual dan dimensi, khusus untuk pipa setiap pengiriman disertai dengan Mill Certificate dan untuk bahan coating disertai MSDS.</p> <p>Barang datang yang lolos QC ditempatkan di area Gudang bahan baku, dicatat dan diberi identifikasi label OK QC</p> <p>Barang datang tidak sesuai kriteria yang ditetapkan, ditempatkan di area/wadah NG area dan dikembalikan ke pemasok untuk diganti atau sesuai kesepakatan bersama.</p> <p>Jumlah dan spesifikasi bahan baku yang dibeli sesuai dengan kebutuhan yang telah direncanakan oleh bagian Produksi dan dilakukan pembelian oleh bagian purchasing kepada pemasok yang terdaftar sebagai pemasok dengan menggunakan PO purchase order atau surat perjanjian sesuai prosedur pembelian.</p> <p>Semua pemasok bahan baku utama dilakukan pemantauan kinerja minimal setahun sekali melalui penilaian kinerja pemasok yang meliputi penilaian mutu, deliveri, layanan dan harga.</p> <p>Rekaman kegiatan pembelian dan verifikasi barang datang serta evaluasi pemasok tersedia di area masing-masing dalam kondisi terkendali sebagai informasi terdokumentasi</p> <p>Terdapat kelemahan dalam hal pengendalian material yaitu berkaitan dengan QC barang datang yaitu tidak adanya mill certificate untuk bahan pelat SPCC-SD</p>
<p>PENGENDALIAN TITIK KRITIS</p>	<p>Pengendalian titik kritis pada pembuatan kursi baja untuk kantor sesuai dengan skema sertifikasi yang ditetapkan B4T – Lspr SS 33 yaitu ; Pengecekan material pada saat bahan datang termasuk evaluasi supplier, Pemantauan pada tahap bending dan welding pipa, press, coating, perakitan komponen kursi, pemantauan produk akhir, pengecekan syarat penandaan dan pengendalian produk tidaksesuai.</p> <p>Pengendalian yang dilakukan pada tahap bahan datang dan evaluasi supplier sebagaimana di uraikan dikolom pengendalian material.</p>

F 18 a



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



Halaman 3 dari 6

	<p>Pengendalian pada tahap proses produksi berdasarkan hasil pemantauan tim auditor, bahwa proses produksi dilakukan dengan terencana dan terkendali sesuai jadwal dan alur proses produksi yang ditetapkan oleh PT Chitose. Proses produksi yang meliputi proses bending dan press pipa, welding rangka baja, coating pipa dan plat, serta perakitan dengan komponen lainnya yang spesifikasinya sesuai persyaratan minimum SNI dan pelanggannya.</p> <p>Pembuatan rangka baja kursi sesuai dengan desain yang ditetapkan oleh R&D menggunakan alat bantu jig dan seting yang tepat, se PT Chitose hingga dimensi rangka baja yang dihasilkan memenuhi kriteria yang ditetapkan SNI dalam hal keamanan dan kenyamanan untuk pengguna.</p> <p>Poses produksi menggunakan peralatan yang memadai dan terawat secara rutin yang terdiri dari mesin bending, press, welding. Proses produksi dilakukan oleh personel yang kompeten sesuai persyaratan yang ditetapkan dalam matrik kompetensi. Disemua area produksi tersedia instruksi kerja yang sesuai sebagai pedoman kerja, tertata rapih dan bersih. Pada alur proses produksi diberi identifikasi pada produknya sebagai kode mampu telusur.</p> <p>Pengendalian pada produk akhir berupa pengendalian penerapan identifikasi dan pemeliharaan dari kerusakan atau penurunan mutu produk.</p> <p>Pengendalian produk tidaksesuai dilakukan pada tahap pemeriksaan barang datang, pada tahap proses produksi/perakitan dan terhadap produk akhir. Pengendalian produk tidaksesuai dilakukan sesuai dengan prosedur pengendalian produk tidak sesuai, ditempatkan pada area NG dan dicatat pada IK-TPP bila Ng lebih dari 20 pcs, dilakukan tindakan korektif sesuai dengan prosedur Tindakan korektif.</p> <p>Rekaman dari kegiatan tersebut diatas di simpan sebagai informasi terdokumentasi di masing-masing bagian yang relevan.</p>
<p>PENGENDALIAN KWALITAS</p>	<p>Quality control dilakukan dalam rangka untuk mengendalikan kualitas kursi baja untuk kantor yang dihasilkan dan memastikan bahwa produk tersebut minimal telah memenuhi persyaratan SNI 12-0179-1987</p> <p>Quality control diterapkan pada setiap hasil tahapan proses dan produk akhir secara konsisten oleh person yang kompeten sesuai matrik kompetensi, menggunakan alat ukur yang memadai dan terkalibrasi oleh lab kalibrasi yang terkreditasi KAN, metoda atau cara serta standar keberterimaan sesuai dengan dokumen QCPS yang telah ditetapkan oleh PT Chitose</p> <p>Quality control pada tahapan barang datang dilakukan pengecekan sebagaimana di jelaskan dalam kolom pengendalian material yaitu berupa pengecekan secara visual dan dimensi.</p> <p>Quality control pada tahapan proses produksi yaitu; pada proses pembuatan rangka baja dan perakitan berupa pengecekan visual dan dimensi dari rangka baja yaitu ; tinggi, lebar dan panjang rangka. Pengecekan pada tahap ini dilakukan secara sampling 1 pcs / 50 pcs komponen dan standar keberterimaan merujuk pada QCPS dengan menggunakan Check sheet QC</p>



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



Halaman 4 dari 6

	<p>Quality control pada produk akhir dilakukan sesuai dengan QCPS yaitu uji beban duduk, uji beban sandaran dan uji bidang sandaran. Pengujian ini dilakukan secara sampling yaitu 2 kali setahun untuk setiap tipe. Standar keberterimaan dari pengujian ini sesuai QCPS dan persyaratan mutu SNI 12-0179-1987 dan 12-0151-1987</p> <p>Produk yang tidaksesuai dikendalikan sesuai persyaratan prosedur pengendalian produk tidaksesuai yaitu dikendalikan dengan cara menempatkan produk tidaksesuai pada tempat produk NG, diberi identifikasi NG, dicatat dalam dan dilakukan Tindakan korektif IK-TPP jika NG tersebut melebihi 20 pcs dari setiap produksi.</p> <p>Semua rekaman terkait dengan hasil quality control di simpan di bagian QC sebagai informasi terdokumentasi.</p> <p>Terdapat kelemahan kaitannya dengan dokumen QCPS tentang kriteria cacat visual dan alat ukur yang digunakan.</p>
FASILITAS DAN INFRASTRUKTUR	<p>PT CHITOSE INTERNASIONAL TBK memiliki peralatan utama untuk memproduksi kursi baja. Adapun peralatan utama tersebut adalah sebagai berikut :</p> <p>Mesin bending pipa 15 unit Mesin press pipa 16 unit (10 - 63 ton) Mesin las robot 84 unit dan manual 45 unit Mesin rivet setter 18 unit Mesin plating chrome 1 unit dan mesin powder coating 2 unit</p> <p>Peralatan tersebut dalam kondisi terkendali, dilakukan perawatan secara rutin melalui program maintenance bulanan seperti dibuat dalam dokumen Jadwal Pemeliharaan Mesin Produksi serta didukung dengan peralatan penunjang seperti alat angkut dan angkat. Bukti perawatan peralatan di buat dalam formulir Data Pemeliharaan Mesin Bulanan dan di simpan di bagian engineering sebagai informasi terdokumentasi.</p> <p>Selain peralatan produksi, PT CHITOSE INTERNASIONAL TBK dilengkapi dengan peralatan uji seperti micrometer, kaliper, mesin uji beban, thickness meter, uji tarik kain, jig inspection. Semua alat ukur/uji tersebut dalam kondisi terawat dan terkalibrasi secara berkala oleh lab kalibrasi terakreditasi KAN.</p> <p>Bukti kalibrasi di file di bagian QC sebagai informasi terdokumentasi</p> <p>Infrastruktur berupa gedung, area produksi dan uji cukup memadai dan terawatt untuk kapasitas produksi yang ada, tertata rapih dan lingkungan kerja yang bersih.</p>
KEGIATAN JAMINAN MUTU /QMS	<p>PT CHITOSE INTERNASIONAL TBK telah menerapkan system manajemen berdasarkan ISO 9001:2015, ISO 14001:2015, ISO 45001:2018 dan disertifikasi oleh Lembaga sertifikasi yang terakreditasi yaitu Lembaga Sertifikasi URS, sertifikat system manajemen mutu ISO 9001:2015 masih berlaku sampai Agustus 2026, ISO</p>



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



Halaman 5 dari 6

14001:2015 sampai Agustus 2026 dan ISO 45001:2018 sampai Agustus 2026. Kinerja sistem manajemen mutu setiap tahun di ukur, dipantau dan dievaluasi dengan menganalisis data yang dapat mempengaruhi kinerja serta melaksanakan tinjauan manajemen dan audit internal untuk mengetahui efektifitas penerapan system manajemen mutu. Tinjauan manajemen dilakukan pada 1 Nopember 2023 membahas semua agenda yang disyaratkan, audit internal dilakukan dari 20 September s/d 27 September 2024 untuk semua area. Semua rekaman kegiatan tersebut tersedia dalam soft copy dalam kondisi terkendali sebagai informasi terdokumentasi di wakil manajemen.

Perusahaan telah mengidentifikasi risiko dan peluang pada setiap tahapan proses di organisasinya yang terkait dengan lingkup pembuatan kursi baja untuk kantor serta dilakukan 6 bulan sekali monitoring terhadap realisasi dan capaian dari rencana aksinya.

Menetapkan sasaran mutu tahun 2024 untuk semua departemen beserta strategi pencapaiannya, kemudian untuk sasaran mutu tahun 2023 ada beberapa belum tercapai.

Dilakukan komunikasi baik internal maupun eksternal melalui rapat mingguan dan bulanan, portal CINT dan CINT intranet, bukti notulen rapat tersedia.

Telah dilakukan verifikasi atas semua penyelesaian tindakan korektif dari temuan dan observasi yang ditemukan dari kegiatan audit survailen tahun sebelumnya.

Dalam rangka peningkatan kompetensi karyawan, maka pada tahun 2023 PT CHITOSE INTERNASIONAL TBK telah merealisasikan program pelatihan sebanyak 30 kegiatan pelatihan dengan jumlah peserta pelatihan sebanyak 892 orang dan hasilnya telah dilakukan evaluasi pasca pelatihan dengan hasil yang memuaskan. Sedangkan untuk program pelatihan tahun 2024 belum ditetapkan masih menunggu persetujuan budgeting.

Jobdes sesuai struktur organisasi telah ditetapkan pada dokumen jobdes untuk semua bagian yang tercantum dalam struktur organisasi. Untuk mengendalikan kemampuan dan skil karyawan dibuat matriks kompetensi karyawan dan secara berkala matriks tersebut diperbaharui.

Bukti rekaman kaitan dengan kompetensi karyawan di simpan di bagian HRD dengan kondisi terkendali sebagai informasi terdokumentasi.

Dalam rangka kepuasan dan harapan pelanggan, PT CHITOSE INTERNASIONAL TBK melakukan pengukuran dan pemantauan kepuasan pelanggan melalui survei pelanggan, pada tahun 2023 survei pelanggan dilakukan dengan penyebaran kuisioner ke 38 pelanggan, dari hasil survei tersebut bahwa pelanggan memberikan umpan balik yang positif dan angka kepuasan pelanggan mencapai 3.84 melebihi target yang ditetapkan. Setia pada keluhan direspon dengan cepat untuk segera diselesaikan. Rekaman kepuasan pelanggan disimpan di bagian marketing sebagai informasi terdokumentasi.

Terdapat beberapa kelemahan berkaitan dengan rekaman capaian sasaran mutu 2023, realisasi monitoring pengendalian risiko dan peluang, review efektifitas hasil Tindakan korektif.



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



Halaman 6 dari 6

**PENGAMBILAN
CONTOH**

Bersamaan dengan audit survailen ini telah dilakukan kegiatan pengambilan contoh produk speaker aktif dan head unit sesuai dengan skema sertifikasi dari LSpr B4T.

Pengambilan contoh dilaksanakan oleh PPC berdasarkan pada rencana pengambilan contoh yang telah ditetapkan sebelumnya, contoh diambil dari gudang sebanyak 2 contoh tipe AB kursi lipat kerangka baja, 2 contoh tipe KTT kursi baja untuk kantor yang mewakili jumlah produksi sebanyak 255 pcs dan 400 pcs

Pada contoh tersebut dibuahi tanggal pengambilan contoh dan tandatangan PPC, kemudian setiap contoh diberi label dan dibuatkan berita acara pengambilan contoh yang ditandatangani oleh PPC, Ketua Tim Audit dan perwakilan Perusahaan. Contoh yang telah diambil dibagi dua bagian masing-masing contoh 1 disimpan diperusahaan sebagai arsip dan 1 dikirim ke B4T LSpr untuk dilakukan pengujian di Lab B4T.

Terlampir photo kegiatan sampling.

OBSERVASI :

1. Sebaiknya dibuat ketetapan nilai temperature dan kelembababn udara untuk ruang penyimpanan kayu, kain dan busa serta ruang pengetesan di QC.
2. Data hasil monitoring 6 bulan terakhir untuk risiko dan peluang sebaiknya dilengkapi
3. Untuk memastikan efektifitas hasil Tindakan korektif sebaiknya ditetapkan waktu yang tepat untuk melakukan verifikasi efektifitas tersebut
4. Disarankan agar pada dokumen QCPS sebaiknya pada kolom yang kosong dilengkapi dengan kriteria cacat visual retak dan alat ukur yang digunakan untuk QC

Diterbitkan oleh:

Auditor/Kepala/Ketua Tim

Dudung

Tanggal : 18 Januari 2024