

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
I.	SELEKSI	
1.	Permohonan	Sesuai Persyaratan Permohonan yang tercantum dalam dokumen LSPro (Clien Application AF-080-Rx dan Conformity Declaration)
2.	Tipe Sertifikasi	5
3.	Menerapkan Sistem Manajemen Mutu (SMM)	ISO 9001:2008 atau revisinya atau Sistem Manajemen Mutu (SMM) lainnya yang diakui.
4.	Pengendalian mutu	<ul style="list-style-type: none"> Bahan baku (sesuai SNI 0039:2010) Hasil uji laboratorium sesuai dengan tingkat mutu unjuk kerja
5.	Waktu asesmen termasuk jika organisasi memiliki lebih dari 1 (satu) lokasi pabrik	Sesuai Prosedur LSPro
6.	Petugas Pengambil Contoh	Menguasai Cara Pengambilan Contoh (Berdasarkan surat tugas dari LSPro) dan SNI 0039:2010
7.	Cara pengambilan contoh	Pengambilan contoh uji sesuai dengan SNI 0039:2010, yaitu pipa yang akan diperiksa harus dikelompokkan sedemikian rupa sehingga mudah dilakukan identifikasi. Setiap kelompok harus terdiri dari satu macam kelas, ukuran dan komposisi yang dihasilkan pada kondisi dan waktu yang bersamaan.
8.	Jumlah contoh uji	Sesuai dengan SNI 0039:2010, yaitu: Cara pengambilan contoh dilakukan secara acak berdasarkan lot yang sama sejumlah 250 lonjor diambil 1 lonjor dan selebihnya diambil kelipatannya 1 lonjor dan sebanyak-banyaknya 5 lonjor.
9.	Cara pengujian	Sesuai SNI 0039:2010, yaitu: <ul style="list-style-type: none"> Uji komposisi kima pipa baja (SNI 07-0308-1989) Uji sifat mekanik (SNI 07-0408-1989) Pemeriksaan sifat tampak (secara visual) Pemeriksaan kelurusan Pemeriksaan panjang (menggunakan meteran baja) Uji kerataan lapis seng (sesuai SNI 07-0311-1989) Uji lengkung (sesuai SNI 07-0410-1989) Uji linyak (Flattening test) Uji tekan air (Hydrostatic test) Uji ulang (apabila syarat mutu tidak terpenuhi)

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
10.	Laboratorium uji yang digunakan	a. Laboratorium uji independen yang telah akreditasi KAN dengan ruang lingkup semua parameter yang tercantum dalam I.9 atau, b. Laboratorium uji seperti pada poin a. diatas dengan penyaksian proses oleh LSPro atau, c. Laboratorium uji perusahaan yang telah memiliki akreditasi KAN (SNI 17025 atau ISO/IEC 17025) dengan ruang lingkup semua parameter yang tercantum dalam I.9 dengan aktivitas penyaksian proses oleh LSPro
II. DETERMINASI		
1.	Audit kecukupan: <ul style="list-style-type: none"> • Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu • Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu 	Perlu dilakukan Audit Kecukupan Harus dilakukan Audit Kecukupan, sesuai Prosedur LSPro.
2.	Audit Lapangan: <ul style="list-style-type: none"> • Tim Asesor • Area yang diaudit: <ul style="list-style-type: none"> • Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu • Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu • Proses kritis yang harus diperhatikan • Bahan Baku 	Sesuai aturan dan Prosedur LSPro Salah seorang dari Tim Asesor harus mempunyai pengalaman dibidangnya selama 1 (satu) tahun atau 5 (lima) kali pengalaman audit. Hanya pada titik kritis Keseluruhan bagian Ketentuan sesuai standar SNI 0039:2010 Baja lembaran/gulungan, Zn dan Alumunium
3.	Laporan asesmen	Sesuai Prosedur LSPro
4.	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPro dan sesuai SNI 0039:2010 yang dilengkapi dengan Rencana Pengambilan Contoh, Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh. Contoh diambil di jalur produksi atau Gudang produksi.

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
5.	Pengujian Contoh Uji	<p>Metode pengujian mengacu kepada I.9 Produk Pipa baja lapis seng untuk saluran air, dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua persyaratan pada butir 9 standar SNI.</p> <p>Apabila dalam uji ulang salah satu syarat mutu tidak terpenuhi maka kelompok tersebut dinyatakan tidak lulus, kemudian dilakukan sampling ulang begitu seterusnya sebanyak-banyaknya 3x pengulangan.</p>
6.	Laporan Hasil Uji	<p>Mencantumkan nilai hasil dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SNI baik dari syarat kimia dan syarat fisika.</p>
III. KAJI ULANG DAN PENETAPAN		
1.	Evaluasi terhadap laporan, Berita Acara Pengambilan Contoh, Laporan Asesmen dan Laporan Hasil Uji (LHU) dilakukan oleh Panitia Teknis	<p>Panitia Teknis terdiri dari personel yang menguasai Sistem Manajemen Mutu (ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lainnya) dan menguasai SNI (sesuai SNI 0039:2010)</p> <p>Cara pengambilan keputusan Panitia Teknis mengacu pada Prosedur LSPro</p>
2.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai Prosedur LSPro
IV. LISENSI (Sesuai Prosedur LSPro)		
V. SURVEILAN		
1.	<p>Penilaian (asesmen)</p> <p>Area yang diaudit:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu • • Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu 	<p>Hanya pada titik kritis dalam proses produksi di pabrik dan mempertimbangkan hasil surveilan dari Lembaga Sertifikasi Sistem manajemen Mutu</p> <p>Pengendalian Proses dan pengendalian Produk, Tinjauan Manajemen, Keluhan dan Kepuasan Pelanggan, Internal Audit, Pengendalian Produk Tidak sesuai, Evaluasi Data dan Tindakan Perbaikan sedangkan elemen lainnya dilakukan bergantian sehingga semua elemen terwakili selama periode sertifikasi. Serta mempertimbangkan hasil asesmen sebelumnya.</p>
2.	Surveilans produk	<p>LSPro melakukan inspeksi sampel dari pabrik dengan melakukan verifikasi hasil pengujian yang dilakukan oleh produsen dibawah kendali LSPro.</p>
3.	Pengujian contoh	Sesuai aturan II.5.



**SKEMA SERTIFIKASI
PIPA BAJA LAPIS SENG
UNTUK SALURAN AIR
SNI 0039-2010**

Form Title : PLSP0-TNI-1
Revision No. : 1
Issue Date : 12.08.2014
Page : 4 of 4

Bekasi, 12 Agustus 2014

Disiapkan oleh,

(Winne Rian Zahedi)

Diketahui oleh,

(Dony Moehardono Donatianus)