

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 0139:2008) • 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 Peraturan Dirjen BIM No. 05/BIM/PER/3/2012 serta SNI 0139:2008)
7.	Cara pengambilan contoh dan Jumlah contoh uji	<ul style="list-style-type: none"> • Setiap kelompok produk yang berjumlah sampai dengan 5000 buah diambil satu contoh uji dan selebihnya diambil setiap kelipatannya dengan jumlah sebanyak-banyaknya lima contoh uji. • Apabila dalam kelompok produk terdapat lebih dari 1 ukuran, maka diambil maksimal 2 ukuran produk. • Untuk proses initial diambil ukuran paling tinggi dan ukuran paling rendah. • Untuk surveillance diambil 2 ukuran yang berbeda dari proses initial. (pengambilan contoh diambil berulang sampai periode sertifikasi berakhir).
8.	Cara pengujian	<p>Metode uji sesuai dengan SNI 0139:2008, yaitu:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Uji tarik (dilakukan terhadap bahan baku penyambung pipa dari besi cor maleabel hitam sesuai dengan SNI 07-0408-1989) • Uji kekerasan untuk bahan baku penyambung pipa dari besi cor maleabel hitam sesuai dengan SNI 19-0405-1989, cara uji keras brinell • Uji visual (tanpa alat bantu) • Uji lapis seng sesuai dengan SNI 07-0311-1989, Cara uji lapis seng • Uji ulir <ul style="list-style-type: none"> - Uji ulir penyambung sesuai dengan ISO 7-2:2000 € - Uji ulir pengunci sesuai dengan ISO 228-2:1987 € - Uji kelurusan ulir - Pengukuran chamfer

		- Uji kebocoran (menggunakan alat hidrostatik 2000 kPa (20 bar) atau dimasukkan kedalam air dengan tekanan 500 kPa (5 bar)
--	--	--

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
9.	Laboratorium uji yang digunakan	a. Laboratorium uji independen yang telah akreditasi KAN dengan ruang lingkup semua parameter yang tercantum dalam I.8, 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.8 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 tim asesor harus mempunyai pengalaman dibidangnya selama 1 (satu) tahun atau 5 (lima) kali pengalaman audit Hanya pada titik kritis Keseluruhan bagian Proses perlakuan panas Terdiri dari besi cor yang melalui proses perlakuan panas serta ditambahkan bahan pelapis seng (Zn) atau tanpa pelapis seng (Fe)
3.	Laporan asesmen	Sesuai Prosedur LSPro
4.	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPro dan sesuai SNI 0139:2008 yang dilengkapi dengan Rencana Pengambilan Contoh, Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh. Contoh diambil di jalur produksi atau Gudang produksi.
5.	Pengujian Contoh Uji	<ul style="list-style-type: none"> Metode pengujian mengacu kepada I.8 Produk Penyambung pipa berulir dari besi cor maleabel hitam Produk dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua persyaratan pada butir 10 standar SNI. Apabila salah satu persyaratan tidak terpenuhi

		<p>maka dapat dilakukan uji ulang dengan jumlah contoh yang jumlahnya 2 (dua) kali dari contoh pertama yang gagal.</p> <ul style="list-style-type: none"> Jika dalam uji ulang semua contoh uji memenuhi syarat bahan baku dan syarat mutu maka kelompok produk dinyatakan lulus uji, namun jika salah satu contoh uji tidak memenuhi persyaratan maka kelompok produk dinyatakan tidak lulus uji.
--	--	---

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
6.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan nilai hasil dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SNI baik dari syarat kimia dan syarat fisika.
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 0139:2008)</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 berdasarkan standar dan regulasi pemerintah yang berlaku 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	LSPro melakukan inspeksi dan pengambilan sampel dari pabrik dengan melakukan verifikasi hasil pengujian yang dilakukan oleh produsen dibawah kendali LSPro.
3.	Pengujian contoh	Sesuai aturan II.5.



**SKEMA SERTIFIKASI
PENYAMBUNG PIPA BERULIR DARI
BESI COR MALEABEL HITAM
SNI 0139:2008**

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)