

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
I. SELEKSI		
1.	Permohonan	Sesuai Persyaratan Permohonan yang tercantum dalam dokumen LSPro (Client Application (AF-080-Rx) dan Conformity Declaration)
2.	Tipe Sertifikasi	Tipe 5
3.	Menerapkan Sistem Manajemen Mutu (SMM)	ISO 9001:2008 atau ISO/TS 16949:2002 atau revisinya atau System Manajemen Mutu (SMM) lainnya yang diakui.
4.	Pengendalian mutu	<p>Prosedur pengendalian proses dan bahan baku</p> <ul style="list-style-type: none"> • (Sesuai SNI 06-0100-2002/Amd1:2010) • 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) yang tercantum dalam Peraturan Dirjen BIM no. 09/BIM/PER/5/2012 dan/atau SNI 06-0100-2002/Amd1:2010
7.	Cara pengambilan contoh	Sesuai Peraturan Dirjen BIM no. 09/BIM/PER/5/2012 dan/atau SNI 06-0100-2002/Amd1:2010 serta diambil secara acak dari aliran produksi.
8.	Jumlah contoh uji	<p>Jumlah contoh diambil berdasarkan metode aspek kritis (critical) dan jumlah produksi terbanyak (popularity). Jumlah keseluruhan yang diambil adalah 2 (dua) kali dari jumlah yang akan diuji untuk masing-masing struktur karkas (bias dan radial). Jumlah yang sama akan disimpan (disegel oleh PPC) di lokasi produksi untuk dijadikan cadangan. Dan akan digunakan (diuji) apabila contoh uji pertama mengalami kegagalan.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aspek kritis (critical): minimal 2 (dua) [3 (tiga)] untuk setiap ukuran dan merek. • Aspek jumlah produksi terbanyak (popularity): minimal 2 (dua) [3 (tiga)] untuk setiap ukuran dan merek. <p>[] Diameter rim < 15" AND Ply Rating 8 PR OR Load Index 121 AND Speed symbol Q</p>

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
9.	Cara pengujian	<p>Berdasarkan ukuran dan merek produk, sesuai SNI 06-0100-2002/Amd1:2010, yaitu:</p> <p>Ban pertama:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Dimensi • Batas kedalaman alur (TWI) • Bead unseating • Energi pemisahan (Breaking Energy), menggunakan alat uji plunger <p>Ban kedua:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pengujian ketahanan ban atas berbagai beban (Endurance) selama minimal 47 jam, dengan alat drum tester <p>[Ban ketiga]:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pengujian ketahanan ban atas berbagai kecepatan (High Speed), dengan alat drum tester <p>Cara uji bahan sesuai dengan ketentuan yang berlaku.</p>
10.	Laboratorium uji yang digunakan	<ul style="list-style-type: none"> 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 di atas dengan penyaksian proses oleh LS Pro 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.	<p>Audit kecukupan:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu • Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu 	<p>Perlu dilakukan Audit Kecukupan</p> <p>Harus dilakukan Audit Kecukupan, sesuai Prosedur LSPro.</p>

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
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 LSPPro Salah seorang dari Tim Asesor harus mempunyai pengalaman di bidangnya selama 1 (satu) tahun atau 5 (lima) kali pengalaman audit. Hanya pada titik kritis Keseluruhan bagian Pemilihan bahan baku, proses mixing (pemasukan/pencampuran bahan baku), calendaring, curing, kemasan, labeling dan penyimpanan. Karet mentah, sulphur, cord nylon/polyester/steel, filler dan bahan pendukung lainnya
3.	Laporan asesmen	Sesuai Prosedur LSPPro
4.	Pelaksanaan pengambilan contoh	Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPPro dan sesuai SNI Ban yang dilengkapi dengan Rencana Pengambilan contoh, Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh. Contoh diambil di jalur produksi.
5.	Pengujian Contoh Uji	Metoda dan syarat lulus uji sesuai atau sama dengan bagian I.9. Jika ada satu atau beberapa parameter contoh uji (syarat lulus adalah parameter uji mutu dari masing-masing contoh ban harus dipenuhi) yang tidak memenuhi syarat, maka harus dilakukan uji ulang (parameter uji yang tidak lulus sebelumnya) dari contoh uji kedua. Apabila dalam uji ulang salah satu syarat mutu tidak terpenuhi maka kelompok tersebut dinyatakan tidak lulus, kemudian dilakukan sampling ulang begitu seterusnya sebanyak-banyaknya 3 x pengulangan.
6.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan nilai hasil uji dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SNI (sesuai bagian I.9.)

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
III. KAJI ULANG DAN PENETAPAN		
1.	Evaluasi terhadap Laporan, Berita Acara Pengambilan Contoh, Laporan Asesmen dan Laporan Hasil Uji (LHU) dilakukan oleh Panitia Teknis.	Panitia Teknis terdiri dari personel yang menguasai Sistem Manajemen Mutu (ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lainnya) dan menguasai SNI (sesuai SNI 06-0100-2002/Amd1:2010). Cara pengambilan keputusan Panitia Teknis mengacu pada Prosedur LSPro
2.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai Prosedur LSPro
IV. LISENSI (Sesuai Prosedur LSPro)		
V. SURVEILAN		
1.	Penilaian (asesmen) Area yang diaudit: <ul style="list-style-type: none"> Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu 	Hanya pada titik kritis dalam proses produksi di pabrik dalam proses produksi di pabrik dan mempertimbangkan hasil surveilan dari Lembaga Sertifikasi Sistem Manajemen Mutu 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.
2.	Surveilans produk	LSPro melakukan inspeksi dan pengambilan sampel dari pabrik dengan melakukan verifikasi hasil pengujian yang dilakukan oleh produsen dibawah kendali LS Pro.
3.	Pengujian contoh	Sesuai parameter SNI (sesuai cara uji bagian no. I.9)



SKEMA SERTIFIKASI
BAN TRUK RINGAN (LT)
SNI 06-0100-2002/Amd1:2010

Form Title : PLSP0-TNI-1
Revision No. : 1
Issue Date : 12.08.2014
Page : 5 of 5

Bekasi, 12 Agustus 2014

Disiapkan oleh,

(Winne Rian Zahedi)

Diketahui oleh,

(Dony Moehardono Donatianus)