

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 revisinya atau Sistem Manajemen Mutu (SMM) lainnya yang diakui.
4.	Pengendalian mutu	<ul style="list-style-type: none"> Bahan baku 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 SNI 07-0067-1987.
7.	Cara pengambilan contoh	<p>Sesuai SNI 07-0067-1987 yaitu:</p> <ul style="list-style-type: none"> Pengambilan contoh uji dilakukan oleh petugas berwenang. Pihak produsen atau penjual tidak diperkenankan melakukan pengujian contoh. Barang-barang/produk yang akan diperiksa harus dikelompokkan sedemikian rupa sehingga mudah diidentifikasi. Setiap kelompok harus terdiri dari satu macam kelas, ukuran dan komposisi yang dihasilkan pada kondisi waktu bersamaan
8.	Jumlah contoh uji	Sesuai tabel 5 pada SNI 07-0067-1987, yaitu
9.	Cara pengujian	<p>Cara uji untuk memenuhi ketentuan syarat mutu adalah sebagai berikut:</p> <ul style="list-style-type: none"> Pemeriksaan pada sifat tampak dan bentuk harus dilakukan pada setiap pipa secara visual Pemeriksaan panjang pipa harus dilakukan dengan mempergunakan meteran Pengujian tarik (sesuai SNI 07-0371-1989) Uji lengkung (sesuai SNI 07-0372-1989) Uji linyak

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 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.	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 di bidangnya selama 1 (satu) tahun atau 5 (lima) kali pengalaman audit. Hanya pada titik kritis Keseluruhan bagian Sesuai dengan SNI 07-0067-1987 Tanpa kampuh, las tahanan listrik, las tumpul (butt welding) dan pipa untuk konstruksi mesin, kendaraan bermotor, sepeda, peralatan dan lain-lain bagian mesin.
3.	Laporan asesmen	Sesuai Prosedur LSPro
4.	Pelaksanaan pengambilan contoh	Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPro dan sesuai SNI, yang dilengkapi dengan Rencana Pengambilan contoh, Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh.

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
5.	Pengujian Contoh Uji	<p>Metoda dan syarat lulus uji sesuai atau sama dengan bagian I.9.</p> <p>Jika ada satu atau beberapa parameter contoh uji (syarat lulus adalah semua syarat mutu dalam bagian I.9 harus dipenuhi) yang tidak memenuhi syarat, maka harus dilakukan uji ulang dari contoh uji ke dua sebanyak 2 (dua) kali dari contoh uji pertama yang gagal.</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 3 x pengulangan</p>
6.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan nilai hasil uji dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SNI (sesuai bagian I.9)
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 system manajemen mutu lainnya) dan menguasai SNI (sesuai SNI 07-0067-1987).</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		
	<p>Penilaian (asesmen) 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	LSPro melakukan inspeksi sampel dari pabrik dengan melakukan verifikasi hasil pengujian yang dilakukan oleh produsen dibawah kendali LSPro.
3.	Pengujian contoh	Sesuai parameter SNI (sesuai cara uji bagian no. I.9)



**SKEMA SERTIFIKASI
MUTU DAN CARA UJI PIPA BAJA
KARBON UNTUK KONSTRUKSI
MESIN
SNI 07-0067-1987**

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

Bekasi, 12 Agustus 2014

Disiapkan oleh,

(Winne Rian Zahedi)

Diketahui oleh,

(Dony Moehardono Donatianus)