

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
<b>I.</b>	<b>SELEKSI</b>	
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"> <li>Bahan baku (sesuai SNI 1452-2011)</li> <li>Hasil uji laboratorium sesuai dengan tingkat mutu unjuk kerja</li> </ul>
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 1452:2011 serta berdasarkan Juknis no 01/ILMTA/PER/1/2008
7.	Cara pengambilan contoh	Menguasai Cara Pengambilan Contoh (Berdasarkan surat tugas dari LSPro) dan SNI 1452:2011
8.	Jumlah contoh uji	Menguasai Cara Pengambilan Contoh (Berdasarkan surat tugas dari LSPro) dan SNI 1452:2011
9.	Cara pengujian	Pengujian produk sesuai SNI 1452:2011 yaitu: <ul style="list-style-type: none"> <li>Uji sifat tampak (secara visual)</li> <li>Uji dimensi (SNI 07-0408-1989)</li> <li>Uji ketahanan hidrostatik: setiap tabung diisi air dan ditekan dengan tekanan sebesar 31 kg/cm<sup>2</sup>, ditahan selama 30 detik.</li> <li>Uji sifat kedap udara (leakage test)</li> <li>Uji ketahanan pecah (bursting) tabung yang diuji diisi air dan ditekan sampai tabung pecah.</li> <li>Uji ketahanan ekspansi volume tetap</li> <li>Uji sambungan las (sifat mekanik ASME Code Section IX dan pengujian radiografi harus memenuhi SNI 05-3563-1994)</li> <li>Uji ketebalan cat (menggunakan alat ukur <i>thickness coating</i>)</li> <li>Uji karat</li> <li>Uji daya rekat cat</li> <li>Uji torsi penyambungan katup tipe lurus (menggunakan alat torsimeter)</li> </ul>

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
<b>II.</b>	<b>DETERMINASI</b>	
1.	Audit kecukupan: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu</li> <li>• Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu</li> </ul>	Perlu dilakukan Audit Kecukupan  Harus dilakukan Audit Kecukupan, sesuai Prosedur LSPro.
2.	Audit Lapangan: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tim Asesor</li> <li>• Area yang diaudit:               <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu</li> <li>• Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu</li> </ul> </li> <li>• Proses kritis yang harus diperhatikan</li> <li>• Bahan Baku</li> </ul>	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  Pengujian Stress relaxation  Baja lembaran, pelat dan gulungan canai panas (Bj TG) untuk tabung LPG serta dilengkapi dengan katup (valve)
3.	Laporan asesmen	Sesuai Prosedur LSPro
4.	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPro dan sesuai SNI 1452-2011 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	Metode pengujian mengacu kepada I.9 Produk Tabung baja LPG, dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua persyaratan pada butir 10 standar SNI. 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.

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.
<b>III.</b>	<b>KAJI ULANG DAN PENETAPAN</b>	
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 1452-2011) Cara pengambilan keputusan Panitia Teknis mengacu pada Prosedur LSPro.
2.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai Prosedur LSPro
<b>IV.</b>	<b>LISENSI (Sesuai Prosedur LSPro)</b>	
<b>V.</b>	<b>SURVEILAN</b>	
1.	Penilaian (asesmen) Area yang diaudit: <ul style="list-style-type: none"> <li>Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu</li> <li>Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu</li> </ul>	Hanya pada titik kritis 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 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)

Bekasi, 12 Agustus 2014

Disiapkan oleh,



( Winne Rian Zahedi )

Diketahui oleh,



(Dony Moehardono Donatianus )