

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 19-7120-2005)</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) yang tercantum dalam JUKNIS No. 17/ILMTA/PER/9/2010 dan SNI 19-7120-2005
7.	Jumlah dan Cara pengambilan contoh	<ul style="list-style-type: none"> <li>Pada setiap pengujian, contoh uji diambil dari merek korek api gas dengan tata cara pengambilan contoh sesuai SNI dan jumlah contoh uji diambil secara acak (random) sebanyak 900 buah untuk setiap pengujian, yang terdiri dari 600 buah untuk pengujian dan 300 buah untuk arsip perusahaan dan pengambilan contoh berlaku untuk setiap merek pada alur produksi.</li> <li>Jumlah contoh uji ditetapkan sebanyak 20 buah untuk setiap kali pengujian (lihat Tabel 1 pada SNI 19-7120-2005)</li> </ul>
8.	Cara pengujian	<p>Sesuai dengan SNI 19-7120-2005, yaitu:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Contoh uji (kondisi harus baru dan lengkap)</li> <li>Pengukuran tinggi api</li> <li>Pengujian spitting, sputtering dan flaring</li> <li>Pengujian pemadaman api</li> <li>Pengujian kesesuaian bahan bakar</li> <li>Pengujian pengisian ulang</li> <li>Pengujian pemindahan volume</li> <li>Pengujian jatuh</li> <li>Pengujian kenaikan suhu</li> <li>Pengujian tekanan dalam</li> <li>Pengujian penyalaan berulang</li> <li>Pengujian penyalaan berkelanjutan</li> </ul>

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
<b>II. 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 dengan 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  Kondisi gas, syarat mutu, pengemasan, penandaan  Korek api yang menggunakan hidrokarbon cair seperti n-butana, isobutana, dan propana yang mempunyai tekanan gas pada 24°C melebihi 104kPa
3.	Laporan asesmen	Sesuai Prosedur LSPro
4.	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPro dan sesuai SNI 19-7120-2005 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.8 Produk 19-7120-2005 dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua persyaratan pada butir 4, 5 dan 6 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 19-7120-2005) 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 sesuai dengan standar dan regulasi yang berlaku serta 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 aturan II.5.



**SKEMA SERTIFIKASI  
KESELAMATAN KOREK API GAS  
SNI 19-7120-2005**

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 )