

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.	Sistem Manajemen Mutu yang diterapkan	ISO 9001:2008 atau revisinya atau Sistem Manajemen Mutu (SMM) lainnya yang diakui.
4.	Pengendalian mutu	<ul style="list-style-type: none"> • Prosedur pengendalian proses dan Bahan baku sesuai SNI 4658:2008 • 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) yang tercantum dalam PERMEN No. 59/M-IND/PER/5/2012, Peraturan Dirjen Petunjuk Teknis No 32/IUBTT/PER/12/2011 atau SNI 4658:2008.
7.	Cara pengambilan contoh	Mengacu pada SNI 4658:2008 yaitu pengambilan contoh dilakukan secara acak oleh petugas pengambil contoh
8.	Jumlah contoh	<p>Jumlah pengambilan contoh berdasarkan SNI 4658:2008 dan petunjuk teknis no 32/IUBTT/PER/12/2011</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Untuk tiap tipe diambil 2 buah contoh 2. Apabila hasil pengujian pertama tidak memenuhi syarat, dilakukan pengujian ulang dengan pengambilan contoh 2 kali lebih banyak dari jumlah contoh pada pengujian pertama.



SKEMA SERTIFIKASI
PELEK KENDARAAN
BERMOTOR
KATEGORI L
SNI 4658: 2008

Form Title : PLSP0-TNI-1.
Revision No. : 1
Issue Date : 12.08.2014
Page : 2 of 5

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
9.	Cara pengujian	Persyaratan sesuai dengan SNI 4658:2008, yaitu: <ul style="list-style-type: none"> • Pelek baja <ul style="list-style-type: none"> – Uji kekuatan – Penampang profil dan dimensi – Sifat tampak – Perlakuan permukaan • SNI 09-1267-1989, Pelapisan listrik komponen kendaraan bermotor roda empat, ketentuan umum dan atau revisinya • SNI 07-0995-1989, Cara uji ketebalan lapisan anodasi dan atau revisinya • 06-0472-1989, Cara uji ketahanan lapisan cat dan sejenisnya pada lempeng baja terhadap pengaruh cuaca dan atau revisinya • Pelek paduan logam ringan (<i>alloy</i>) <ul style="list-style-type: none"> – Ketahanan terhadap beban momen lentur (<i>Rotation Bending Fatigue Test</i>) – Uji ketahanan terhadap beban radial (<i>Drum Test</i>) – Uji ketahanan beban benturan (<i>Impact</i>) – Ketahanan terhadap beban puntir (<i>Torsion Test</i>) – Uji kebocoran udara (<i>Air Leak Test</i>) – Pengujian ketebalan cat – Pengujian adhesi – Pengujian kekerasan cat
10.	Laboratorium Uji yang digunakan	<ol style="list-style-type: none"> a. Laboratorium uji independen yang telah Akreditasi KAN dengan ruang lingkup semua parameter yang tercantum dalam bagian I.9 b. Laboratorium uji seperti pada point a diatas dengan penyaksian proses oleh LSPro c. Laboratorium uji perusahaan yang telah memiliki akreditasi KAN (SNI 17025 atau ISO/IEC 17025) dengan ruang lingkup semua parameter uji yang tercantum dalam bagian I.9 dengan aktivitas penyaksian proses oleh LSPro.
NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN

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>Tidak Perlu dilakukan Audit Kecukupan</p> <p>Harus dilakukan Audit Kecukupan, sesuai Prosedur LSPro.</p>
2.	<p>Audit Lapangan :</p> <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 <p>Bahan baku</p>	<p>Sesuai aturan dan Prosedur LSPro</p> <p>Salah seorang dari Tim Asesor harus mempunyai pengalaman di bidangnya min 1 tahun. Atau 5x pengalaman audit.</p> <p>Hanya pada titik kritis saja</p> <p>Keseluruhan bagian</p> <p>Pemilihan bahan baku, proses produksi (perakitan), metode pengujian, warehouse, penandaan (marking)</p> <p>Logam atau pelek baja</p> <p>Baja atau Paduan Logam ringan (Alloy)</p>
3.	Laporan audit	Sesuai Prosedur audit
4.	Pelaksanaan pengambilan contoh	Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan SNI 4658: 2008, 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 I.9. 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 contoh uji kedua sebanyak 2 (dua) kali dari contoh uji pertama yang gagal.

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
5.	Pengujian contoh uji (lanjutan)	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 item I.9)
III. KAJI ULANG DAN PENETAPAN		
1.	Evaluasi terhadap Laporan/ BA Pengambilan Contoh, Laporan Asesmen dan Laboran Hasil Uji dilakukan oleh Panitia Teknis	Panitia Teknis terdiri dari personel yang menguasai Sistem Manajemen Mutu (ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lainnya) dan menguasai SNI 4658:2008 Cara pengambilan keputusan mengacu pada Prosedur LSPro.
2.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai Prosedur LSPro.
IV. LISENSI (Sesuai prosedur LSPro)		
V. SURVEILAN		
1.	Asesmen Area yang diaudit : <ul style="list-style-type: none"> • Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu • Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu 	<ul style="list-style-type: none"> • Hanya pada titik kritis 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.	Surveillance 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 I.9)



SKEMA SERTIFIKASI
PELEK KENDARAAN
BERMOTOR
KATEGORI L
SNI 4658: 2008

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)