

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 7369:2008)</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 7369:2008 serta berdasarkan Juknis no 30/ILMTA/PER/12/2008
7.	Jumlah dan Cara pengambilan contoh	a. Pengambilan contoh dilakukan satu kali di aliran produksi atau gudang. b. Jumlah contoh uji diambil secara acak sebanyak 7 buah regulator masing-masing untuk tipe dan ukuran yang sama. c. Untuk komponen-komponen yang terbuat dari karet atau plastik diperlukan contoh uji sebanyak masing-masing sepuluh buah. d. Untuk bahan baku aluminium panduan (Zn Alloy) diperlukan contoh uji sebanyak dua buah dengan ukuran 100 x 100 x 12 (mm).
8.	Cara pengujian	Pengujian produk sesuai SNI 7369:2008 yaitu: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bunyi dan getaran</li> <li>• Tekanan keluar</li> <li>• Tekanan pengaman (lock-up)</li> <li>• Uji ketahanan jatuh</li> <li>• Uji daya ketahanan kunci pemutar</li> <li>• Uji ketahanan penggunaan</li> <li>• Uji suhu</li> <li>• Uji kebocoran</li> <li>• Uji ketahanan komponen bahan karet               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uji perubahan volume</li> <li>- Uji kehilangan berat</li> </ul> </li> </ul>
9.	Laboratorium uji yang digunakan	a. Laboratorium uji independen yang telah akreditasi KAN dan/atau penunjukan menteri 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 pada poin a diatas dengan aktivitas penyaksian proses oleh LSPro.

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
<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 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  Proses pembuatan komponen karet membran, cincin perapat serta bantalan katup pada regulator  Paduan Zn Alloy, Kuningan, karet dan plastik
3.	Laporan asesmen	Sesuai Prosedur LSPro
4.	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPro dan sesuai SNI 7368:2008 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 Regulator tekanan rendah untuk tabung baja LPG, dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua persyaratan pada butir 9 standar SNI. Uji ulang dapat dilakukan terhadap kelompok yang tidak lulus uji dengan jumlah contoh sebanyak dua kali dari jumlah contoh pertama. Apabila dalam pengujian salah satu contohnya tidak memenuhi syarat maka dinyatakan tidak lulus uji dan kelompok yang diwakilinya dinyatakan gagal.
6.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan nilai hasil dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SNI baik dari syarat kimia dan syarat fisika.
<b>III. 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 7369:2008) Cara pengambilan keputusan Panitia Teknis mengacu pada Prosedur LSPro.
2.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai Prosedur LSPro

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
<b>IV.</b>	<b>LISENSI (Sesuai Prosedur LSPro)</b>	
1.	Persyaratan Sertifikasi	Sesuai PERMEN 10/M-IND/PER/1/2012, LSPro wajib menerbitkan sertifikat SPPT SNI dengan mencantumkan minimal : a. nama dan alamat perusahaan b. alamat pabrik c. merek d. nama penanggung jawab e. nama dan alamat importir f. nomor dan judul SNI g. jenis
2.	Syarat Penandaan	Dalam prosedur LSPro syarat penandaan diatur dalam form <b>AF-020-1-R3</b> , dimana form tersebut diberikan oleh LSPro kepada pemohon SPPT SNI.
<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 berdasarkan standar dan regulasi pemerintah 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 parameter SNI (sesuai cara uji bagian no. I.9)



**SKEMA SERTIFIKASI  
REGULATOR TEKANAN RENDAH  
UNTUK TABUNG BAJA LPG  
SNI 7369:2008**

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 )