

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
I.	SELEKSI	
1.	Permohonan	Sesuai Persyaratan Permohonan yang tercantum dalam dokumen LSPro (Clien 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 (sesuai SNI 7655:2010) 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), dan Petunjuk Teknis No. 12
7.	Jumlah dan Cara pengambilan Contoh	<p>a. <u>Contoh karet perapat</u> diambil secara acak dialiran produksi dan/atau gudang produksi dengan ketentuan untuk setiap merek karet perapat diambil contoh sebanyak 20 (dua puluh) buah dengan perincian 10 buah untuk lab dan 10 buah untuk arsip.</p> <p>b. <u>Contoh Vulkanisat karet kompon</u> diambil sebanyak:</p> <p>a. Lembaran Vulkanisat sebanyak 20 lembar (10 lembar untuk lab uji dan 10 lembar untuk arsip) dengan syarat untuk lab sbb: Tebal : (2 ± 0.2) mm; Ukuran : (12 x 12) cm</p> <p>2. Vulkanisat berupa silinder sebanyak 24 buah (12 buah untuk lab dan 12 buah untuk arsip) dengan syarat sbb: Tebal : (12.5 ± 0.5) mm Diameter : (29 ± 0.5) mm</p>
8.	Cara pengujian	<p>Metode pengujian produk sesuai SNI 7655:2010, yaitu:</p> <ul style="list-style-type: none"> Dimensi Vulkanisat karet kompon (Uji kekerasan, Uji kuat tarik dan perpanjangan putus, Uji pampatan tetap, Uji pengusangan, Uji stress relaxation, Uji ketahanan terhadap liquid B (<i>n</i>-pentana) dan Uji ketahanan terhadap ozon) Karet perapat (Uji sifat tampak, Uji kekerasan, Uji ketahanan terhadap pengusangan dan Uji ketahanan terhadap liquid B (<i>n</i>-pentana)

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
10.	Laboratorium uji yang digunakan	a. Laboratorium uji independen yang telah akreditasi KAN dan/atau penunjukan menteri dengan ruang lingkup sesuai parameter yang tercantum dalam I.8 atau, b. Laboratorium uji seperti pada poin a. diatas dengan penyaksian proses oleh LSPPro, atau c. Laboratorium uji perusahaan pada poin a diatas dengan aktivitas penyaksian proses oleh LSPPro.
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 LSPPro.
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 LSPPro 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 Dimensi (Konsistensi mutu produk), Proses pembentukan. Karet kompon vulkanisat
3.	Laporan asesmen	Sesuai Prosedur LSPPro
4.	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPPro dan sesuai SNI 7655:2010 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 Karet perapat (rubber seal) pada katup tabung LPG, dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua persyaratan pada butir 7 standar SNI 7655:2010. 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.
III. KAJI ULANG DAN PENETAPAN		
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 7655:2010) Cara pengambilan keputusan Panitia Teknis mengacu pada Prosedur LSPro
2.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai Prosedur LSPro
IV. LISENSI (Sesuai Prosedur LSPro)		
1.	Syarat penandaan	Sesuai PERMEN No. 67/M-IND/PER/6/2012, 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 produk
2.	Syarat Penandaan	Dalam prosedur LSPro syarat penandaan diatur dalam form AF-020-1-R3 , dimana form tersebut diberikan oleh LSPro kepada pemohon SPPT SNI.
V. SURVEILAN		
1.	Penilaian (asesmen) Area yang diaudit: <ul style="list-style-type: none"> Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu 	Hanya pada titik kritis dalam proses produksi berdasarkan regulasi dan standar 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
KARET PERAPAT (RUBBER SEAL)
PADA KATUP TABUNG LPG
SNI 7655:2010**

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)