

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 24
	KARET PERAPAT (RUBBER SEAL) PADA KATUP TABUNG LPG	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 1 dari 7

**SKEMA SERTIFIKASI
KARET PERAPAT (RUBBER SEAL) PADA KATUP TABUNG LPG
SNI 7655 : 2010**


NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
A.	SERTIFIKASI AWAL DAN RE-SERTIFIKASI	
I.	SELEKSI	
1.1	Permohonan	Permohonan ditujukan ke B4T-LSPr melalui surat, facsimile atau email dengan alamat sebagai berikut : Balai Besar Bahan dan Barang Teknik (B4T) Jl. Sangkuriang No. 14 Bandung 40135 JAWA BARAT – INDONESIA Telp. 62-022-2504088, 2510682, 2504828 Fax. 62-022-2502027/2507626 Email : lspro@b4t.go.id Pemohon diharuskan mengisi Formulir Permohonan Sertifikasi Produk dan persyaratan dokumen lainnya sesuai skema sertifikasi komoditi yang diaplikasi.
1.2.	Tinjauan Permohonan	Sesuai PO 7.2. Prosedur Operasi Tinjauan Permohonan. Di rekam dalam Tinjauan Permohonan dan keputusan kajian permohonan (F.11)
1.2.1	Legalitas permohonan	Identitas pemohon dan pabrikan, kepemilikan merek, pemenuhan regulasi (bila ada), Perjanjian kerja sama atau sejenisnya. F.10 Keputusan untuk pemegang lisensi SPPT SNI ditetapkan hanya untuk perusahaan yang berbadan hukum di Indonesia.
1.2.2	Identifikasi objek sertifikasi dan penetapan persyaratan	<i>Skema Sertifikasi Karet Prapat (Rubber seal) desain dan kualitas kompon rencana mutu rubberseal, informasi terdokumentasi penerapan Sistem Mutu, pengendalian proses dan pengendalian kualitas. Rencana distribusi dan pengemasan</i>
1.2.3	Perencanaan Evaluasi	Penetapan jenis evaluasi, sumber daya evaluasi, penetapan biaya, dan persyaratan khusus (bila ada)
1.3.	Tipe Sertifikasi	5

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 24
	KARET PERAPAT (RUBBER SEAL) PADA KATUP TABUNG LPG	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 2 dari 7


1.4.	Sistem Manajemen Mutu dan Standar Produk yang diterapkan	<ul style="list-style-type: none"> • SNI ISO 9001:2015 atau revisinya, atau standar yang setara • SNI 7655: 2010 <i>(SNI sesuai dengan lingkup permohonan)</i>
1.5.	Durasi audit	Sesuai PO 7.2. Prosedur Operasi Tinjauan Permohonan
II.	DETERMINASI	
2.1.	Tinjauan kecukupan dokumen sistem manajemen mutu	Tinjauan dilakukan terhadap kelengkapan dokumen sesuai ketentuan pada formulir aplikasi F.10
2.2.	<p>Audit Kesesuaian : Sistem, Proses dan Produk</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Kompetensi tim audit ◆ Area yang diaudit ◆ Titik kritis yang harus diperhatikan ◆ Pengendalian Proses ◆ Pengendalian produk 	<p>Salah seorang dari tim audit memiliki pengetahuan proses produksi Karet Perapat (Rubber Seal) sesuai SNI yang dimohonkan</p> <p>Auditor harus memastikan rencana audit (audit plan) dan pengambilan contoh (sampling plan) sesuai dengan SNI yang dimohonkan</p> <p>Dokumentasi sistem mutu (QMS), wakil manajemen, Human Resources, QC/QA, Engineering, Purchasing, Produksi, Warehouse, Marketing</p> <p>Jika menerapkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu pernyataan diri, audit dilakukan untuk semua persyaratan ISO 9001</p> <p>Kategori ketidaksesuaian :</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Mayor apabila berhubungan langsung dengan mutu produk dan mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan atau sistem manajemen mutu tidak berjalan ◆ Minor apabila terdapat ketidakkonsistenan dalam menerapkan sistem manajemen mutu ◆ Kompetensi personel yang terkait dengan kualitas produk ◆ Evaluasi supplier yang terkait dengan kualitas produk ◆ Ketersediaan dan pelaksanaan alat uji sesuai dengan SNI 7655:2010 atau pemantauan kualitas produk karet perapat pada tabung LPG yang menunjukkan setara dengan pengujian SNI ◆ Handling produk selama proses

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 24
	KARET PERAPAT (RUBBER SEAL) PADA KATUP TABUNG LPG	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 3 dari 7


		<ul style="list-style-type: none"> ◆ Pemantauan barang datang (incoming inspection) ◆ Penandaan pada kemasan ◆ Pengujian secara berkala untuk parameter SNI 7655:2010 ◆ Pengendalian produk tidak sesuai dan tindakan korektif ◆ 												
2.3	Laporan Audit Kesesuaian	<p>Sesuai dengan formulir pendukung :</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ F 13 Rencana Audit ◆ F 15 Lembar periksa ◆ F 17 Laporan Ketidaksesuaian ◆ F 18 Laporan Audit 												
2.4	<p>Pelaksanaan Pengambilan Contoh</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Kompetensi PPC ◆ Persyaratan dan Metode Sampling 	<p>Memiliki kompetensi pengambilan contoh untuk SNI yang di acu dan/atau teregister pada Lembaga Sertifikasi Personil untuk lingkup yang sejenis</p> <p>Sesuai dengan SNI 7655:2010 dan petunjuk teknis (No. 16/IKTA/PER/3 /2016, tanggal 29 Maret 2016 Dengan ketentuan setiap merek karet prapat (rubber seal) diambil contoh sebanyak 20 buah dengan rincian 10 buah untuk dikirim ke Laboratorium dan 10 buah disimpan di perusahaan sebagai arsip ,</p> <p>Contoh vulkanist karet kompon diambil sebanyak</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>No.</th> <th>Jenis uji</th> <th>Ukuran contoh</th> <th>Jumlah Sampel</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>Kekerasan, kuat tarik, perpanjangan putus perubahan volume setelah diuji dalam liquid B(N- Pentana(, dan ketahanan terhadap ozon</td> <td>Lembaran vulkanist , tebal 2 ± 0,2 mm Uk. 12 cm x 12 cm</td> <td>20 Lembar (10 untuk diuji Di Laboratorium dan 10 sebagai arsip di perusahaan)</td> </tr> <tr> <td>2.</td> <td>Pemanpatan Tetap</td> <td>Vulkanist berupa silinder</td> <td>24 lembar (12 untuk diuji Di</td> </tr> </tbody> </table>	No.	Jenis uji	Ukuran contoh	Jumlah Sampel	1	Kekerasan, kuat tarik, perpanjangan putus perubahan volume setelah diuji dalam liquid B(N- Pentana(, dan ketahanan terhadap ozon	Lembaran vulkanist , tebal 2 ± 0,2 mm Uk. 12 cm x 12 cm	20 Lembar (10 untuk diuji Di Laboratorium dan 10 sebagai arsip di perusahaan)	2.	Pemanpatan Tetap	Vulkanist berupa silinder	24 lembar (12 untuk diuji Di
No.	Jenis uji	Ukuran contoh	Jumlah Sampel											
1	Kekerasan, kuat tarik, perpanjangan putus perubahan volume setelah diuji dalam liquid B(N- Pentana(, dan ketahanan terhadap ozon	Lembaran vulkanist , tebal 2 ± 0,2 mm Uk. 12 cm x 12 cm	20 Lembar (10 untuk diuji Di Laboratorium dan 10 sebagai arsip di perusahaan)											
2.	Pemanpatan Tetap	Vulkanist berupa silinder	24 lembar (12 untuk diuji Di											

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 24
	KARET PERAPAT (RUBBER SEAL) PADA KATUP TABUNG LPG	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 4 dari 7


		<table border="1"> <tr> <td>Diameter : 29 ±0,5 mm</td> <td rowspan="2">Laboratorium dan 12 sebagai arsip di perusahaan)</td> </tr> <tr> <td>Tebal: 12,5 ± 0,5 mm</td> </tr> </table>	Diameter : 29 ±0,5 mm	Laboratorium dan 12 sebagai arsip di perusahaan)	Tebal: 12,5 ± 0,5 mm
Diameter : 29 ±0,5 mm	Laboratorium dan 12 sebagai arsip di perusahaan)				
Tebal: 12,5 ± 0,5 mm					
		<p>Contoh kompon untuk pengujian vulkanisat kompon diambil dari kompon yang digunakan untuk produksi karet perapat.</p> <p>Contoh diambil dari produksi, jika tidak tersedia, diambil dari gudang.</p> <p><u>Keterangan:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Contoh uji diberikan label/identitas, antara lain tanggal dan waktu pengambilan contoh, nama PPC dan badan yang menugaskan, merek/cap bahan yang diambil contoh nya , identifikasi lain dan lainnya sesuai ketentuan yang berlaku ◆ Wadah dipak dan dikemas sedemikian rupa sehingga selama pengangkutan dan penyimpanan terlindung dari pengaruh benturan dan cuaca (cahaya, hujan, panas dan lain2) dan disegel sesuai ketentuan yang berlaku ◆ Contoh diambil sebanyak 2 paket. Satu paket uji untuk di uji di laboratorium subkontraktor B4T dan satu paket sebagai arsip dan disimpan di perusahaan ◆ Pengiriman contoh (sampel uji) ke laboratorium penguji dilakukan oleh perusahaan untuk permohonan SPPT-SNI baru, survailen dan permohonan SPPT-SNI ulang 			
2.5	Laporan Sampling	<p>Sesuai dengan Form pendukung :</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ F 14 Rencana pengambilan contoh ◆ F 19 Berita Acara ◆ F 20 Label Contoh 			
2.6	<p>Pengujian Contoh Uji</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Kompetensi laboratorium uji ◆ Persyaratan dan metode uji 	<p>Laboratorium penguji independen yang telah terakreditasi oleh KAN</p> <p>Sesuai dengan SNI 7655:2010</p>			
2.7	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji per parameter dan persyaratan keberterimaan sesuai SNI yang dimohonkan			

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 24
	KARET PERAPAT (RUBBER SEAL) PADA KATUP TABUNG LPG	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 5 dari 7

III	KAJIAN SERTIFIKASI	
3.1	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Kompetensi Pengkaji ◆ <i>Kriteria Kajian</i> ◆ Proses kajian ◆ Pengujian Ulang 	<p>Tim Pengkaji terdiri dari personil yang menguasai <i>skema sertifikasi produk</i> dan memiliki pengetahuan produk Karet Perapat (Rubberseal) sesuai SNI yang dimohonkan</p> <p>Kesesuaian kajian permohonan Kesesuaian legalitas pemohon Kesesuaian penugasan sumber daya evaluasi Kesesuaian dokumen audit Kesesuaian dokumen sampling Kesesuaian hasil uji dengan persyaratan</p> <p>Tim Pengkaji dalam memberikan rekomendasi atas keputusan sertifikasi mengacu pada PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi</p> <p>Ketentuan hasil uji Karet Perpat (selain penandaan)</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Jika ada parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI maka terhadap permintaan LSPro dilakukan pengujian ulang terhadap arsip parameter yang dinyatakan tidak lulus atau pengambilan contoh ulang untuk dilakukan pengujian ulang untuk seluruh parameter, atau ◆ tidak memenuhi persyaratan maka permohonan dinyatakan gagal dan tidak dapat diproses lebih lanjut sampai perusahaan melakukan tindakan perbaikan untuk kemudian mengajukan permohonan baru
IV	KEPUTUSAN SERTIFIKASI	
4.1	Keputusan Sertifikasi	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi
4.2	Kriteria	Rekomendasi memenuhi dari Pengkaji
4.3	Dokumen	Laporan kajian
V	<i>PENERBITAN SERTIFIKAT KESESUAIAN (ATESTASI)</i>	<p>Sertifikat kesesuaian diterbitkan setelah kajian dan keputusan dipenuhi.</p> <p>Informasi yang tercantum dalam Sertifikat harus mencakup :</p> <ul style="list-style-type: none"> - identitas pemegang/pemohon - Nama dan alamat Produsen - Standar SNI (skema sertifikasi) - Tipe, jenis, dan merk (bila sesuai) - Periode berlaku sertifikat - Nomor/identitas spesifik sertifikat - Identitas dan logo Lembaga Sertifikasi - Pengesahan dari personil yang berwenang

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 24
	KARET PERAPAT (RUBBER SEAL) PADA KATUP TABUNG LPG	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 6 dari 7

		Sertifikat kesesuaian ditandatangani oleh Kepala Balai Besar bahan dan Barang Teknik selaku Pimpinan Puncak atau personil yang bertugas atas namanya.
VI	PERSETUJUAN PENGGUNAAN TANDA SNI (LISENSI)	<p>Berdasarkan kajian legalitas pemohon SPPT SNI pada butir 1.2.1 maka pemegang lisensi sudah ditetapkan sesuai PO.7.2 dan ditetapkan dalam F.11.</p> <p>Berdasarkan sertifikat kesesuaian yang diterbitkan pada butir V, maka pemegang sertifikat berhak menerima SPPT SNI dalam bentuk perjanjian yang ditandatangani kedua pihak, Pemegang Sertifikat Kesesuaian yang berkedudukan di Indonesia dan Personil berwenang di Lembaga Sertifikasi.</p> <p>SPPT SNI memuat ketentuan penggunaan tanda SNI untuk produk pelumas</p> <p>Lisensi diberikan selama pemegang sertifikat memenuhi ketentuan dalam Skema Sertifikasi Pelumas</p>
B.	SURVAILEN	
I	PERIODE SURVAILEN	Kegiatan survailen dan pengambilan contoh dalam rangka survailen dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun
II.	PROSES EVALUASI	
2.1	Audit kesesuaian ◆ Tim audit ◆ Area yang diaudit ◆ Titik kritis yang harus diperhatikan	Sesuai dengan butir A.2.2 Sesuai dengan butir A.2.2 ◆ Sesuai dengan butir A.2.2 ◆ Penandaan SNI
2.2	Laporan Audit kesesuaian	Sesuai dengan butir A.2.3
2.3	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	Sesuai dengan butir A.2.4
2.4	Laporan sampling	Sesuai dengan butir A.2.5
2.5	Pengujian Contoh Uji	Sesuai dengan butir A.2.6

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 24
	KARET PERAPAT (RUBBER SEAL) PADA KATUP TABUNG LPG	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 7 dari 7

2.6	Laporan Hasil Uji	Sesuai dengan butir A.2.7
III.	KAJIAN SURVAILEN	Sesuai dengan butir A.3.1
IV.	KEPUTUSAN SURVAILEN	Sesuai dengan butir A.4.1
C.	PENAMBAHAN LINGKUP SERTIFIKASI	
I	PENAMBAHAN MEREK	
1.1	APLIKASI/SELEKSI	Sesuai butir A.I.1.1 s/d A.I.1.2
1.2	PROSES EVALUASI	
1.2.1	Audit kesesuaian	Audit kesesuaian untuk penambahan merek harus dilakukan bila audit kesesuaian sebelumnya telah melebihi 6 bulan.
1.2.2	Pengambilan contoh	Sesuai butir A.2.4 dan A.2.5
1.2.3	Pengujian	Sesuai butir A.2.6 dan A.2.7
1.3	KAJIAN DAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi
1.4	<i>ATESTASI</i>	<i>Sesuai butir V</i>
1.5	<i>LISENSI</i>	<i>Sesuai butir VI</i>
II	PENAMBAHAN TIPE	
2.1	APLIKASI/SELEKSI	-
2.2	PROSES EVALUASI	
2.2.1	Audit kesesuaian	-
2.2.2	Pengambilan contoh	-
2.2.3	Pengujian	-
2.3	KAJIAN DAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	-
2.4	<i>ATESTASI</i>	-
2.5	<i>LISENSI</i>	-
III	PENAMBAHAN UKURAN	
3.1	APLIKASI/SELEKSI	-
3.2	KAJIAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	-
IV	PENAMBAHAN IMPORTIR	
4.1	APLIKASI/SELEKSI	-
4.2	KAJIAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	-