

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 57
	PELUMAS	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 1 dari 10

**SKEMA SERTIFIKASI
KLASIFIKASI DAN SPESIFIKASI – PELUMAS
(SNI ISO 7069.1:2012; SNI ISO 7069.2:2012; SNI ISO 7069.3:2016;
SNI ISO 7069.4:2017; SNI ISO 7069.5:2012; SNI ISO 7069.6:2017; SNI
ISO 7069.7:2017)**


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	Skema sertifikasi Pelumas, desain komposisi pelumas, uji, rencana mutu pelumas, manual mutu penerapan sistem mutu, pengendalian proses dan pengendalian kualitas, Rencana pengiriman
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 : 57
	PELUMAS	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 2 dari 10


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 • Klasifikasi dan spesifikasi – pelumas – Bagian 1 : Minyak lumas motor bensin 4 (empat) langkah kendaraan bermotor (SNI ISO 7069.1:2012) • Klasifikasi dan spesifikasi – pelumas – Bagian 2 : Minyak lumas motor bensin 4 (empat) langkah sepeda motor (SNI ISO 7069.2:2012) • Klasifikasi dan spesifikasi – pelumas – Bagian 3 : Minyak lumas motor bensin 2 (dua) langkah dengan pendingin udara (SNI ISO 7069.3:2016) • Klasifikasi dan spesifikasi – pelumas – Bagian 4 : Minyak lumas motor bensin 2 (dua) langkah dengan pendingin air (SNI ISO 7069.4:2017) • Klasifikasi dan spesifikasi – pelumas – Bagian 5 : Minyak lumas motor diesel putaran tinggi (SNI ISO 7069.5:2012) • Klasifikasi dan spesifikasi – pelumas – Bagian 6 : Minyak lumas roda gigi transmisi manual dan gardan (SNI ISO 7069.6:2017) • Klasifikasi dan spesifikasi – pelumas – Bagian 7 : Minyak lumas transmisi otomatis (SNI ISO 7069.7:2017) <p><i>(SNI sesuai dengan lingkup permohonan)</i></p>
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.	Audit Kesesuaian : Sistem, Proses dan Produk ◆ Kompetensi tim audit ◆ Area yang diaudit	<p>Salah seorang dari tim audit memiliki pengetahuan proses produksi pelumas 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</p>

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 57
	PELUMAS	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 3 dari 10


	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Titik kritis yang harus diperhatikan ◆ Pengendalian Proses ◆ Pengendalian produk 	<p>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 ◆ Lingkup yang diaudit dan Titik kritis mengacu pada Lampiran Peraturan Menteri Perindustrian No. 25/M-IND/PER/9/2018, mengenai Tahap Determinasi-Lingkup yang diaudit dan point F , seperti tercantum dalam lampiran skema sertifikasi ini. QC minimal dilakukan dengan peralatan Viskometer, titrator, atomic absorption spectrophotometry (AAS), water content ◆ Kompetensi personel yang terkait dengan kualitas produk ◆ Penerimaan dan pengujian bahan baku ◆ Pengendalian parameter proses produksi sesuai rencana mutu pelumas yang diterbitkan perusahaan. ◆ 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 acuan dan/atau teregister pada Lembaga Sertifikasi Personil untuk lingkup yang sejenis</p> <p>Pengambilan contoh mengacu pada Peraturan Menteri Perindustrian No. 25 tahun 2018. Untuk pengujian fisika kimia, contoh diambil untuk setiap :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Nomor SNI; 2. Merek; 3. Jenis API (American Petroleum Institute) services; dan

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 57
	PELUMAS	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 4 dari 10


		<p>4. SAE (Society of Automotive Engineers)</p> <p>Sedangkan contoh untuk pengujian engine test, diambil untuk setiap :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Merek; 2. Jenis API services; dan 3. SAE <p>Kecuali apabila ada Pelumas yang menggunakan dokumen unjuk kerja yang sama, dimana kebenaran dokumen tersebut telah disahkan oleh pemasok additive atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja dan telah diverifikasi oleh auditor, maka cukup diambil 1 (satu) contoh untuk engine test.</p> <p>Dalam satu siklus sertifikasi, seluruh SAE harus terwakili dalam satu siklus sertifikasi.</p> <p>Untuk uji fisika kimia, contoh diambil minimal 4 (empat) liter, 2 (dua) liter untuk uji dan 2 (dua) liter sebagai arsip.</p> <p>Untuk engine test, kebutuhan volume contoh Pelumas diambil sesuai dengan volume engine yang digunakan</p> <p>Catatan uji unjuk kerja berbasis type test selama formula tidak berubah, dokumen uji unjuk kerja yang telah disahkan oleh pemasok additive atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja, perlu dilampirkan pada saat permohonan awal.</p> <p>Pengambilan contoh Pelumas untuk uji unjuk kerja dapat mewakili setiap lokasi pabrik apabila menggunakan additive yang sama.</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 contohnya, 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 (untuk sampling curah) sesuai
--	--	---

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 57
	PELUMAS	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 5 dari 10


		ketentuan yang berlaku <ul style="list-style-type: none"> ◆ 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	Sesuai dengan Form pendukung : <ul style="list-style-type: none"> ◆ F 14 Rencana pengambilan contoh ◆ F 19 Berita Acara ◆ F 20 Label Contoh
2.6	Pengujian Contoh Uji <ul style="list-style-type: none"> ◆ Kompetensi laboratorium uji ◆ Persyaratan dan metode uji 	Laboratorium penguji independen yang telah terakreditasi oleh KAN Sesuai SNI pelumas yang dimohonkan sebagai berikut: SNI ISO 7069.2:2012, sesuai pasal 5 (syarat mutu) dan pasal 8 (penandaan) <ul style="list-style-type: none"> - spesifikasi karakteristik fisik kimia seperti viskositas, titik nyala, titik tuang, kandungan logam dan non logam - spesifikasi parameter unjuk kerja - penandaan Berdasarkan Peraturan Menteri Perindustrian No. 25 tahun 2018 tentang pemberlakuan SNI Minyak Pelumas secara wajib, untuk parameter unjuk kerja dapat dilakukan dengan menunjukkan dokumen unjuk kerja dari additive manufacturer untuk selang waktu paling lama 3 tahun terhitung sejak tanggal permenperin No. 25 Tahun 2018 diberlakukan
2.7	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji per parameter dan persyaratan keberterimaan sesuai SNI yang dimohonkan
III	KAJIAN SERTIFIKASI	
3.1	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Kompetensi Pengkaji ◆ <i>Kriteria Kajian</i> 	Tim Pengkaji terdiri dari personil yang menguasai <i>skema sertifikasi produk</i> dan memiliki pengetahuan produk pelumas sesuai SNI yang dimohonkan Kesesuaian kajian permohonan Kesesuaian legalitas pemohon Kesesuaian penugasan sumber daya evaluasi Kesesuaian dokumen audit

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 57
	PELUMAS	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 6 dari 10


	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Proses kajian ◆ Pengujian Ulang 	<p>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 pelumas (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 <p>Sertifikat kesesuaian ditandatangani oleh Kepala Balai Besar bahan dan Barang Teknik selaku Pimpinan Puncak atau personil yang bertugas atas namanya.</p>
VI	<i>PERSETUJUAN PENGGUNAAN TANDA SNI (LISENSI)</i>	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.

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 57
	PELUMAS	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 7 dari 10

		<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 pengujian dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun
II.	PROSES EVALUASI	
2.1	Audit kesesuaian <ul style="list-style-type: none"> ◆ 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
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.1.1.1 s/d A.1.1.2
1.2	PROSES EVALUASI	

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 57
	PELUMAS	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 8 dari 10


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	Sesuai butir A.I.1.1 s/d A.I.1.3
2.2	PROSES EVALUASI	
2.2.1	Audit kesesuaian	<p>Apabila ada penambahan tipe yang diajukan kurang dari 6 bulan sejak audit terakhir, maka proses audit kesesuaian mengacu pada butir A.2.2, namun dititikberatkan pada titik kritis proses <i>engineering</i>, produksi dan <i>quality control</i>.</p> <p>Apabila penambahan tipe yang diajukan lebih dari 6 bulan sejak audit terakhir, maka proses audit mengacu pada butir A.2.2.</p>
2.2.2	Pengambilan contoh	Sesuai butir A.2.4 dan A.2.5
2.2.3	Pengujian	Sesuai butir A.2.6 dan A.2.7
2.3	KAJIAN DAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi
2.4	<i>ATESTASI</i>	Sesuai butir V
2.5	<i>LISENSI</i>	Sesuai butir VI
III	PENAMBAHAN UKURAN	
3.1	APLIKASI/SELEKSI	<p>Sesuai butir A.I.1 s/d A.I.2</p> <p>Dengan ketentuan SPPT SNI sudah terbit Tidak ada perubahan standar, merk maupun ketentuan lainnya dalam sertifikat tidak ada perubahan.</p>
3.2	KAJIAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi
IV	PENAMBAHAN IMPORTIR	
4.1	APLIKASI/SELEKSI	Sesuai butir A.I.1.1 s/d A.I.1.2
4.2	KAJIAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 57
	PELUMAS	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 9 dari 10

LAMPIRAN

1. Lingkup yang diaudit :
 - a. Pada saat sertifikasi awal dan sertifikasi ulang (resertifikasi), audit SMM dilakukan pada seluruh elemen system
 - b. Audit dilaksanakan pada saat produksi sedang berjalan
 - c. Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi :
 - i. Fasilitas, peralatan, personal, dan prosedur yang digunakan pada proses produksi;
 - ii. Ketersediaan dan sistem penanganan minyak lumas dasar (mineral dan sintetis);
 - iii. Pengecekan kategori bila menggunakan minyak lumas dasar mineral maupun minyak lumas dasar sintetis;
 - iv. Bukti pengujian atau Certificate of Analysis (COA) dari incoming material (minyak lumas dasar mineral atau minyak lumas dasar sintetis);
 - v. Selama belum ada pengujian parameter unjuk kerja pelumas, harus diganti dengan dokumen uji unjuk kerja yang telah disahkan oleh Laboratorium Penguji atau "Additive Manufacturer"
 - vi. Peninjauan ulang hasil pengecekan QC dengan minimal Viskositas Kinematik, angka basa total, kandungan air, kandungan abu sulfat dan kandungan logam, dan viskositas pada suhu rendah (CCS) khusus untuk minyak lumas multi grade, berdasarkan nomor SNI pelumas yang diaudit
 - vii. Kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi
 - viii. Pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk
 - ix. Pengendalian mutu produk dari mulai penerimaan bahan baku, pengolahan bahan baku sampai produk jadi sesuai dengan penjelasan "Titik kritis (critical point) Pengendalian Mutu Dan Pengendalian Proses Produksi Produk Pelumas" terlampir
 - x. Kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai
 - d. Untuk memastikan formulasi yang tidak berubah, dibuktikan dengan kesesuaian dokumen formulasi. Jika ditemukan perubahan, dapat dilakukan verifikasi ulang dokumen uji unjuk kerja (yang sudah disahkan ulang oleh Pemasok additive atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja)
2. Titik kritis (critical point) Pengendalian Mutu Dan Pengendalian Proses Produksi Produk Pelumas

No	Tahapan Proses / Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
I	Pemeriksaan Bahan Baku (incoming material)		Sesuai prosedur	Setahun sekali	Harus Tersedia
	1. Pemasok Bahan baku	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai persyaratan pembelian	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
	2. Bahan baku /	Pengujian /	Sesuai standar	Sesuai SOP	Harus

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 57
	PELUMAS	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 10 dari 10

	Base Oil	Certificate of Analysis (CoA)	pabrik	perusahaan	tersedia
	3. Bahan baku additive	Certificate of Analysis (CoA)	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
II	Pemeriksaan Proses Produksi (Blending)		Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
	1. Temperatur	Sesuai SOP perusahaan	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
	2. Putaran kecepatan	Sesuai SOP perusahaan	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
	3. Waktu blending	Sesuai SOP perusahaan	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
	4. Kesesuaian formula produksi dengan dokumen uji unjuk kerja	Pengecekan ketentuan pengolahan / formula produksi	Sesuai antara formula dan dokumen uji unjuk kerja	Setiap ada produk baru	Harus tersedia dalam bentuk dokumen uji dan formula
	5. Flushing system	Sesuai SOP perusahaan	Sesuai standar pabrik	Setiap pergantian jenis Pelumas	Harus tersedia
	6. Kalibrasi alat ukur	Sesuai SOP perusahaan	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
III	Pengendalian Mutu				
	1. Viskositas	Pengujian laboratorium internal	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus tersedia
	2. Angka basa total	Pengujian laboratorium internal	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus tersedia
	3. Pengujian logam (AAS)	Pengujian laboratorium internal	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus tersedia
	4. Kandungan air (Water Content)	Pengujian laboratorium internal	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus tersedia
	5. Bukti kalibrasi untuk 4 alat di atas	Pengujian laboratorium internal	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus tersedia
	6. Penanganan produk tidak sesuai	Sesuai SOP perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia