

	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b>	SS : 15
	<b>Helm Keselamatan Industri</b>	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 1 dari 9

**SKEMA SERTIFIKASI  
KLASIFIKASI DAN SPESIFIKASI – HELM KESELAMATAN INDUSTRI  
(SNI ISO 3873 : 2012)**

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
<b>A.</b>	<b>SERTIFIKASI AWAL DAN RE-SERTIFIKASI</b>	
<b>I.</b>	<b>SELEKSI</b>	
1.1	Permohonan	Permohonan ditujukan ke B4T-LSPr melalui surat, facsimile atau email dengan alamat sebagai berikut : <b>Balai Besar Bahan dan Barang Teknik ( B4T )</b> <b>Jl. Sangkuriang No. 14 Bandung 40135 JAWA BARAT – INDONESIA</b> <b>Telp. 62-022-2504088, 2510682, 2504828</b> <b>Fax. 62-022-2502027/2507626</b> <b>Email : lspro@b4t.go.id</b> 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. Lingkup skema ini adalah Helm Keselamatan Industri.
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 Helm Keselamatan Industri, desain komposisi Helm, uji, rencana mutu Helm, 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
1.4.	Sistem Manajemen Mutu dan Standar Produk yang diterapkan	<ul style="list-style-type: none"> <li>• SNI ISO 9001:2015 atau revisinya, atau standar yang setara</li> <li>• SNI ISO 3873 : 2012 ( Helm Keselamatan Industri)</li> </ul>

	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b>	SS : 15
	<b>Helm Keselamatan Industri</b>	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 2 dari 9

1.5.	Durasi audit	Sesuai PO 7.2. Prosedur Operasi Tinjauan Permohonan
<b>II.</b>	<b>DETERMINASI</b>	
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  <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Kompetensi tim audit</li> <li>◆ Area yang diaudit</li> <li>◆ Titik kritis yang harus diperhatikan</li> <li>◆ Pengendalian Proses</li> <li>◆ Pengendalian produk</li> </ul>	<p>Salah seorang dari tim audit memiliki pengetahuan proses produksi Helm Keselamatan Industri 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 : 2015</p> <p>Kategori ketidaksesuaian :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Mayor apabila berhubungan langsung dengan mutu produk dan mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan atau sistem manajemen mutu tidak berjalan</li> <li>◆ Minor apabila terdapat ketidakkonsistenan dalam menerapkan sistem manajemen mutu</li> <li>◆ Kompetensi personel yang terkait dengan kualitas produk</li> <li>◆ Evaluasi Supplier yang terkait dengan Kualitas Produk</li> <li>◆ Ketersediaan dan Pelaksanaan Pengecekan Material seperti batok ( shell )</li> <li>◆ Handling Produk selama proses produksi : Pembuatan batok (setting mesin injeksi plastic), perakitan</li> <li>◆ Pengecekan secara berkala sesuai SNI ISO 3873 : 2012 untuk parameter uji redam kejut, ketahanan terhadap nyala api dan penetrasi</li> <li>◆ Pemantauan barang dating ( incoming</li> </ul>

 B4T - LSP®	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b>	SS : 15
	<b>Helm Keselamatan Industri</b>	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 3 dari 9

		Inspection ) ◆ Pengendalian produk tidak sesuai dan tindakan korektif
2.3	Laporan Audit Kesesuaian	Sesuai dengan formulir pendukung : ◆ F 13 Rencana Audit ◆ F 15 Lembar periksa ◆ F 17 Laporan Ketidaksesuaian ◆ F 18 Laporan Audit
2.4	Pelaksanaan Pengambilan Contoh  ◆ Kompetensi PPC  ◆ Persyaratan dan Metode Sampling	Memiliki kompetensi pengambilan contoh untuk SNI yang di acuan dan/atau teregister pada Lembaga Sertifikasi Personil untuk lingkup yang sejenis  Sesuai dengan SNI ISO 3873 : 2012, yaitu contoh diambil untuk setiap : 1. Nomor SNI; 2. Merek; 3. Tipe; open face atau full face  <u>Keterangan:</u> ◆ 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 sesuai ketentuan yang berlaku ◆ Contoh diambil sebanyak 2 paket. Contoh diambil sebanyak 16 buah, yang dibagi menjadi 2 paket, 1 paket sebanyak 8 buah untuk di laboratorium subkontraktor B4T-LSpr dan 1 paket sebanyak 8 buah sebagai arsip dan disimpan di perusahaan. Contoh diambil dari produksi, jika tidak tersedia, diambil dari gudang. ◆ Pengiriman contoh (sampel uji) ke laboratorium pengujian dilakukan oleh perusahaan untuk permohonan SPPT-SNI baru, survailen dan permohonan SPPT-SNI ulang
2.5	Laporan Sampling	Sesuai dengan Form pendukung :

 B4T - LSP®	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b>	SS : 15
	<b>Helm Keselamatan Industri</b>	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 4 dari 9

		<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ F 14 Rencana pengambilan contoh</li> <li>◆ F 19 Berita Acara</li> <li>◆ F 20 Label Contoh</li> </ul>
2.6	Pengujian Contoh Uji  <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Kompetensi laboratorium uji</li> <li>◆ Persyaratan dan metode uji</li> </ul>	Laboratorium pengujian independen yang telah terakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh Kementerian Perindustrian Sesuai SNI Helm Keselamatan Industri yang dimohonkan sebagai berikut: SNI ISO 3873 : 2012
2.7	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji per parameter dan persyaratan keberterimaan sesuai SNI Helm Keselamatan Industri
<b>III</b>	<b>KAJIAN SERTIFIKASI</b>	
3.1	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Kompetensi Pengkaji</li> <li>◆ <i>Kriteria Kajian</i></li> <li>◆ Proses kajian</li> <li>◆ Pengujian Ulang</li> </ul>	Tim Pengkaji terdiri dari personel yang menguasai <i>skema sertifikasi produk</i> dan memiliki pengetahuan produk Helm Keselamatan Industri  Kesesuaian kajian permohonan Kesesuaian legalitas pemohon Kesesuaian penugasan sumber daya evaluasi Kesesuaian dokumen audit Kesesuaian dokumen sampling Kesesuaian hasil uji dengan persyaratan  Tim Pengkaji dalam memberikan rekomendasi atas keputusan sertifikasi mengacu pada PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi  <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 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</li> <li>◆ tidak memenuhi persyaratan maka permohonan dinyatakan gagal dan tidak dapat diproses lebih lanjut sampai perusahaan melakukan tindakan perbaikan untuk kemudian mengajukan permohonan baru</li> </ul>
<b>IV</b>	<b>KEPUTUSAN SERTIFIKASI</b>	
4.1	Keputusan Sertifikasi	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi
4.2	Kriteria	Rekomendasi memenuhi dari Pengkaji
4.3	Dokumen	Laporan kajian

	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b>	SS : 15
	<b>Helm Keselamatan Industri</b>	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 5 dari 9

<b>V</b>	<b><i>PENERBITAN SERTIFIKAT KESESUAIAN (ATESTASI)</i></b>	<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"> <li>- identitas pemegang/pemohon</li> <li>- Nama dan alamat Produsen</li> <li>- Standar SNI (skema sertifikasi)</li> <li>- Tipe, jenis, dan merk (bila sesuai)</li> <li>- Periode berlaku sertifikat</li> <li>- Nomor/identitas spesifik sertifikat</li> <li>- Identitas dan logo Lembaga Sertifikasi</li> <li>- Pengesahan dari personil yang berwenang</li> </ul> <p>Sertifikat kesesuaian ditandatangani oleh Kepala Balai Besar bahan dan Barang Teknik selaku Pimpinan Puncak atau personil yang bertugas atas namanya.</p>
<b>VI</b>	<b><i>PERSETUJUAN PENGGUNAAN TANDA SNI (LISENSI)</i></b>	<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 Helm Keselamatan Industri</p> <p>Lisensi diberikan selama pemegang sertifikat memenuhi ketentuan dalam Skema Sertifikasi Helm Keselamatan Industri</p>
<b>B.</b>	<b>SURVAILEN</b>	
<b>I</b>	<b>PERIODE SURVAILEN</b>	Kegiatan survailen dan pengambilan contoh dalam rangka pengujian dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun, selama kurun waktu sertifikasi
<b>II.</b>	<b>PROSES EVALUASI</b>	
2.1	Audit kesesuaian ◆ Tim audit	Sesuai dengan butir A.2.2

 B4T - LSP®	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b>	SS : 15
	<b>Helm Keselamatan Industri</b>	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 6 dari 9

	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Area yang diaudit</li> <li>◆ Titik kritis yang harus diperhatikan</li> </ul>	<p>Sesuai dengan butir A.2.2</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Sesuai dengan butir A.2.2</li> <li>◆ Penandaan SNI</li> </ul>
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.	<b>KAJIAN SURVAILEN</b>	Sesuai dengan butir A.3.1
IV.	<b>KEPUTUSAN SURVAILEN</b>	Sesuai dengan butir A.4.1
<b>C.</b>	<b>PENAMBAHAN LINGKUP SERTIFIKASI</b>	
<b>I</b>	<b>PENAMBAHAN MEREK</b>	
<b>1.1</b>	APLIKASI/SELEKSI	Sesuai butir A.1.1.1 s/d A.1.1.2
<b>1.2</b>	PROSES EVALUASI	
<b>1.2.1</b>	Audit kesesuaian	Audit kesesuaian untuk penambahan merek harus dilakukan bila audit kesesuaian sebelumnya telah melebihi 6 bulan.
<b>1.2.2</b>	Pengambilan contoh	Sesuai butir A.2.4 dan A.2.5
<b>1.2.3</b>	Pengujian	Sesuai butir A.2.6 dan A.2.7
<b>1.3</b>	KAJIAN DAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi
<b>1.4</b>	<i>ATESTASI</i>	<i>Sesuai butir V</i>
<b>1.5</b>	<i>LISENSI</i>	<i>Sesuai butir VI</i>
<b>II</b>	<b>PENAMBAHAN TIPE</b>	
<b>2.1</b>	APLIKASI/SELEKSI	Sesuai butir A.1.1.1 s/d A.1.1.3
<b>2.2</b>	PROSES EVALUASI	
<b>2.2.1</b>	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 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>
<b>2.2.2</b>	Pengambilan contoh	Sesuai butir A.2.4 dan A.2.5
<b>2.2.3</b>	Pengujian	Sesuai butir A.2.6 dan A.2.7

	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b>	SS : 15
	<b>Helm Keselamatan Industri</b>	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 7 dari 9

<b>2.3</b>	KAJIAN DAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi
<b>2.4</b>	<i>ATESTASI</i>	Sesuai butir V
<b>2.5</b>	<i>LISENSI</i>	Sesuai butir VI
<b>III</b>	<b>PENAMBAHAN UKURAN</b>	
<b>3.1</b>	APLIKASI/SELEKSI	Sesuai butir A.I.1 s/d A.I.2 Dengan ketentuan SPPT SNI sudah terbit Tidak ada perubahan standar, merk maupun ketentuan lainnya dalam sertifikat tidak ada perubahan.
<b>3.2</b>	KAJIAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi
<b>IV</b>	<b>PENAMBAHAN IMPORTIR</b>	
<b>4.1</b>	APLIKASI/SELEKSI	Sesuai butir A.I.1.1 s/d A.I.1.2
<b>4.2</b>	KAJIAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi

	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b>	SS : 15
	<b>Helm Keselamatan Industri</b>	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 8 dari 9

#### 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 pelaksanaan pengecekan material seperti batok (shell)
  - iii. Handling Produk selama proses produksi: Pembuatan batok (setting mesin injeksi plastic), perakitan
  - iv. Pengecekan secara berkala sesuai SNI ISO 3873 : 2012 untuk parameter uji redam kejut, ketahanan terhadap nyala api dan penetrasi
  - v. Pemantauan barang dating ( incoming inspecton )
  - vi. Pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk
  - vii. Pengendalian mutu produk dari mulai penerimaan bahan baku, pengolahan bahan baku sampai produk jadi
  - viii. Kemampuan pabrik untuk pengendalian produk yang tidak sesuai dan tindakan korektif

2. Titik kritis (critical point) Pengendalian Mutu Dan Pengendalian Proses Produksi Produk Helm Pengendara Kendaraan Roda Dua

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 : Batok (Shell)		Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
II	Pemeriksaan Proses Produksi		Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
	1. Parameter Uji Redam Kejut	Sesuai SOP perusahaan	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
	2. Uji Ketahanan terhadap nyala api dan penetrasi	Sesuai SOP perusahaan	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
	3. Uji Isolasi Listrik (kebocoran arus)	Sesuai SOP perusahaan	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia

 B4T - LSP®	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b>	SS : 15
	<b>Helm Keselamatan Industri</b>	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 9 dari 9

	listrik)				
	4. Pembuatan Batok (setting mesin injeksi plastic)	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
	5. Kalibrasi alat ukur	Sesuai SOP perusahaan	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus tersedia
III	Pengendalian Mutu				
	1. Uji Redam Kejut	Pengujian laboratorium internal	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus tersedia
	2. Uji Penetrasi	Pengujian laboratorium internal	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus tersedia
	3. Uji Ketahanan Nyala Api	Pengujian laboratorium internal	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus tersedia
	4. Uji Isolasi Listrik ( Kebocoran Arus Listrik )	Pengujian laboratorium internal	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus tersedia
	5. Bukti Kalibrasi Alat	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