

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 31
	TABUNG BAJA LPG	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 1 dari 7

**SKEMA SERTIFIKASI
TABUNG BAJA LPG
(SNI 1452:2011)**


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 Tabung Baja LPG desain dan kualitas plat baja , rencana mutu Tabung Baja , penerapan system manajemen mutu 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
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 1452:2011

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 31
	TABUNG BAJA LPG	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 2 dari 7


		<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 Tabung Baja LPG 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 1452:2011 ◆ atau pemantauan kualitas produk Tabung Baja LPG yang menunjukkan setara dengan pengujian SNI ◆ Handling produk selama proses

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 31
	TABUNG BAJA 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 SNI 1452:2011 ◆ Pengendalian produk tidak sesuai dan tindakan korektif ◆ Sertifikat welding operator proses welding, prosedur WPS ◆ Pengaturan suhu dan waktu pada proses annealing/furnace, pengecekan kerekatan proses painting ◆ Pengujian rutin untuk uji dimensi, ekspansi, radiografi, mekanik, ketebalan dan daya rekat, dan uji pecah
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 SNI 1452:2011 dan juknis terkait yang berlaku yaitu sebanyak 8 buah. Contoh dibagi menjadi 2 paket (dikemas, diberi label contoh uji), 1 (satu) paket sebanyak 4 buah untuk di laboratorium subkontraktor B4T-LSP dan 1 (satu) paket sebanyak 4 buah sebagai arsip dan disimpan di perusahaan. Contoh diambil dari produksi, jika tidak tersedia, diambil dari gudang. Pengambilan sampel dilakukan per tipe.</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 contohnya, identifikasi lain dan lainnya sesuai ketentuan yang berlaku

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 31
	TABUNG BAJA LPG	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 4 dari 7


		<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 dengan SNI 1452:2011
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> ◆ Proses kajian ◆ Pengujian Ulang 	Tim Pengkaji terdiri dari personil yang menguasai <i>skema sertifikasi produk</i> dan memiliki pengetahuan produk Tabung Baja LPG sesuai SNI yang dimohonkan 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 Ketentuan hasil uji Tabung Baja Gas LPG (selain penandaan) <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

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 31
	TABUNG BAJA LPG	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 5 dari 7

		<ul style="list-style-type: none"> ◆ 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>	<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 Tabung baja</p>

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 31
	TABUNG BAJA LPG	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 6 dari 7

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 <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.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	Sesuai butir A.I.1.1 s/d A.I.1.3
2.2	PROSES EVALUASI	
2.2.1	Audit kesesuaian	Apabila ada penambahan tipe yang diajukan kurang

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 31
	TABUNG BAJA LPG	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 7 dari 7

		<p>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	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.
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