

 B4T - LSP®	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b>	SS : 12
	<b>REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN TEKANAN TINGGI UNTUK TABUNG BAJA LPG</b>	REVISI : 2 TANGGAL : 01/07/2020 HALAMAN : 1 dari 7

**SKEMA SERTIFIKASI**  
**REGULATOR TEKANAN RENDAH UNTUK TABUNG BAJA LPG**  
**(SNI 7369:2012)**  
**REGULATOR TEKANAN TINGGI UNTUK TABUNG BAJA LPG**  
**(SNI 7618:2012)**


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. 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 Regulator Tekanan Rendah dan regulator Tekanan Tinggi desain dan kualitas paduan Zn dan komponen katup , rencana mutu Regulator, Manual Mutu penerapan Sistem Mutu, pengendalian proses dan pengendalian kualitas. Rencana distribusi dan pengemasan</i>

	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b>	SS : 12
	<b>REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN TEKANAN TINGGI UNTUK TABUNG BAJA LPG</b>	REVISI : 2 TANGGAL : 01/07/2020 HALAMAN : 2 dari 7


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 7369: 2012 dan SNI 7618:2012 (SNI sesuai dengan lingkup permohonan)</li> </ul>
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.	<p>Audit Kesesuaian : Sistem, Proses dan Produk</p> <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 Regulator 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"> <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> </ul>

	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b>	SS : 12
	<b>REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN TEKANAN TINGGI UNTUK TABUNG BAJA LPG</b>	REVISI : 2 TANGGAL : 01/07/2020 HALAMAN : 3 dari 7


		<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Ketersediaan dan pelaksanaan alat uji sesuai dengan SNI 7369: 2012 dan SNI 7618:2012 atau pemantauan kualitas produk Regulator yang menunjukkan setara dengan pengujian SNI</li> <li>◆ Handling produk selama proses</li> <li>◆ Pemantauan barang datang (incoming inspection)</li> <li>◆ Penandaan pada kemasan</li> <li>◆ Pengujian secara berkala untuk parameter SNI 7369: 2012 dan SNI 7618:2012</li> <li>◆ Pengendalian produk tidak sesuai dan tindakan korektif</li> </ul>
2.3	Laporan Audit Kesesuaian	<p>Sesuai dengan formulir pendukung :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ F 13 Rencana Audit</li> <li>◆ F 15 Lembar periksa</li> <li>◆ F 17 Laporan Ketidaksesuaian</li> <li>◆ F 18 Laporan Audit</li> </ul>
2.4	<p>Pelaksanaan Pengambilan Contoh</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Kompetensi PPC</li> <li>◆ Persyaratan dan Metode Sampling</li> </ul>	<p>Memiliki kompetensi pengambilan contoh untuk SNI yang di acu dan/atau teregister pada Lembaga Sertifikasi Personil untuk lingkup yang sejenis</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Sesuai dengan SNI 7369: 2012 , SNI 7618:2012 dan Lampiran II Permenperin no.12 tahun 2018 yaitu contoh diambil sebanyak 10 (sepuluh) buah.</li> <li>• Untuk komponen yang terbuat dari karet sebanyak 20 ( dua puluh),</li> <li>• Untuk regulator yang memiliki komponen terbuat dari zinc alloy untuk uji impact dibutuhkan 2 ( dua) buah dengan minimal ukuran (100 x 100 x 12,5) mm dari hasil die casting , untuk masing-masing tipe</li> <li>• Untuk regulator yang memiliki komponen terbuat dari kuningan untuk uji impact dibutuhkan 2 ( dua) buah dengan minimal ukuran Diameter 25,4 x Panjang 120 mm ,untuk uji tarik diperlukan 2 ( dua) buah dengan ukuran minimal diameter 25,4 mm x panjang 300 mm untuk masing-masing tipe</li> </ul> <p>Contoh diambil dari produksi, jika tidak tersedia, diambil dari gudang.</p>

 B4T - LSP®	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b>	SS : 12
	<b>REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN TEKANAN TINGGI UNTUK TABUNG BAJA LPG</b>	REVISI : 2 TANGGAL : 01/07/2020 HALAMAN : 4 dari 7


		<p><u>Keterangan:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>◆ 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</li> <li>◆ 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</li> <li>◆ Contoh diambil sebanyak 2 paket. Satu paket uji untuk di uji di laboratorium subkontraktor B4T dan satu paket sebagai arsip dan disimpan di perusahaan</li> <li>◆ Pengiriman contoh (sampel uji) ke laboratorium penguji dilakukan oleh perusahaan untuk permohonan SPPT-SNI baru, survailen dan permohonan SPPT-SNI ulang</li> </ul>
2.5	Laporan Sampling	<p>Sesuai dengan Form pendukung :</p> <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>	<p>Laboratorium penguji independen yang telah terakreditasi oleh KAN</p> <p>Sesuai dengan SNI 7369:2012 , SNI 7618:2012</p>
2.7	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji per parameter dan persyaratan keberterimaan sesuai SNI yang dimohonkan
<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> </ul>	<p>Tim Pengkaji terdiri dari personil yang menguasai <i>skema sertifikasi produk</i> dan memiliki pengetahuan produk Regulator 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>

	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b>	SS : 12
	<b>REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN TEKANAN TINGGI UNTUK TABUNG BAJA LPG</b>	REVISI : 2 TANGGAL : 01/07/2020 HALAMAN : 5 dari 7

	<ul style="list-style-type: none"> <li>◆ Proses kajian</li> <li>◆ Pengujian Ulang</li> </ul>	<p>Tim Pengkaji dalam memberikan rekomendasi atas keputusan sertifikasi mengacu pada PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi</p> <p>Ketentuan hasil uji Regulator Tekanan Rendah dan Regulator Tekanan Tinggi (selain penandaan)</p> <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>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>	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.

 B4T - LSP®	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b>	SS : 12
	<b>REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN TEKANAN TINGGI UNTUK TABUNG BAJA LPG</b>	REVISI : 2 TANGGAL : 01/07/2020 HALAMAN : 6 dari 7

		<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 regulator</p> <p>Lisensi diberikan selama pemegang sertifikat memenuhi ketentuan dalam Skema Sertifikasi Regulator.</p>
<b>B.</b>	<b>SURVAILEN</b>	
<b>I</b>	<b>PERIODE SURVAILEN</b>	Kegiatan survailen dan pengambilan contoh dalam rangka survailen dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun
<b>II.</b>	<b>PROSES EVALUASI</b>	
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
2.6	Laporan Hasil Uji	Sesuai dengan butir A.2.7
<b>III.</b>	<b>KAJIAN SURVAILEN</b>	Sesuai dengan butir A.3.1
<b>IV.</b>	<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>	<b>APLIKASI/SELEKSI</b>	Sesuai butir A.I.1.1 s/d A.I.1.2

	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b>	SS : 12
	<b>REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN TEKANAN TINGGI UNTUK TABUNG BAJA LPG</b>	REVISI : 2 TANGGAL : 01/07/2020 HALAMAN : 7 dari 7

<b>1.2</b>	<b>PROSES EVALUASI</b>	
<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>	<b>KAJIAN DAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI</b>	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.I.1.1 s/d A.I.1.3
<b>2.2</b>	<b>PROSES EVALUASI</b>	
<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 <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>
<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>2.3</b>	<b>KAJIAN DAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI</b>	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	<p>Sesuai butir A.I.1 s/d A.I.2</p> <p>Dengan ketentuan SPPT SNI sudah terbit</p> <p>Tidak ada perubahan standar, merk maupun ketentuan lainnya dalam sertifikat tidak ada perubahan.</p>
<b>3.2</b>	<b>KAJIAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI</b>	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>	<b>KAJIAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI</b>	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi