

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-12
	REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN TEKANAN TINGGI UNTUK TABUNG BAJA LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 1 dari 10

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
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 dan Permenperin No.12 tahun 2018 tentang pemberlakuan standard nasional Indonesia regulator tekanan rendah dan regulator tekanan tinggi untuk tabung baja LPG Persyaratan tambahan lainnya melampirkan Salinan : 1. Akta pendirian 2. Ijin Usaha Industri (IUI) 3. Sertifikat merek & perjanjian Lisensi dari pemilik merek 4. NPWP 5. Struktur Organisasi 6. Angka Pengenal Importir (API) 7. Panduan Mutu (jika ada) 8. Daftar informasi terdokumenyasi 9. Ilustrasi pembubuhan tanda SNI 10. Sertifikat ISO 9001:2015 11. Perjanjian kerjasama antara produsen dengan perwakilan perusahaan di Indonesia 12. Laporan pengawasan berkala sertifikasi SMM 13. Daftar peralatan produksi 14. Daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir 15. Gambat atau desai dan foto kemasan produk

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-12
	REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN TEKANAN TINGGI UNTUK TABUNG BAJA LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 2 dari 10

		16. Hasil uji percobaan produk (trial)								
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 dan 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 Regulator Tekanan Rendah dan regulator Tekanan Tinggi desain, rencana mutu Regulator, informasi terdokumentasi terkait penerapan Sistem Mutu, pengendalian proses dan pengendalian kualitas dan pengemasan								
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	- SNI ISO 9001:2015 atau revisinya, atau standar yang setara - SNI 7369: 2012 dan SNI 7618:2012 (SNI sesuai dengan lingkup permohonan)								
1.5.	Durasi audit	Pelaksanaan audit <table border="1" data-bbox="805 1392 1380 1562"> <tr> <th rowspan="2">Proses \ Lokasi</th><th>DN</th><th>LN</th></tr> <tr> <th>Minimal 4*</th><th>Minimal 6*</th></tr> <tr> <td>Baru, Resertifikasi</td><td></td><td></td></tr> </table> * Orang hari - Durasi audit berlaku untuk maksimal 10 produk dan tidak berlaku kelipatan - Setiap penambahan 1 orang hari maksimal untuk 10 produk - Dalam hal auditor merangkap sebagai petugas pengambil contoh (PPC), maka pelaksanaannya di luar waktu audit - Durasi audit dan pengambilan contoh tersebut di atas, tidak termasuk waktu perjalanan	Proses \ Lokasi	DN	LN	Minimal 4*	Minimal 6*	Baru, Resertifikasi		
Proses \ Lokasi	DN	LN								
	Minimal 4*	Minimal 6*								
Baru, Resertifikasi										

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-12
	REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN TEKANAN TINGGI UNTUK TABUNG BAJA LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 3 dari 10

II.	DETERMINASI	
2.1.	Tinjauan kecukupan dokumen sistem manajemen mutu	Tinjauan dilakukan terhadap kelengkapan dokumen sesuai ketentuan pada formulir aplikasi F.10 Audit kecukupan diatur sebagai berikut: 1. Audit tahap I (audit kecukupan) dilakukan jika dokumen pada tahap seleksi telah lengkap dan benar sesuai persyaratan 2. Dilakukan oleh tim audit yang akan melaksanakan audit lapangan 3. Melakukan tinjauan dokumen proses produksi dan sistem manajemen yang disediakan oleh pemohon untuk menentukan kesiapan penilaian di lapangan
2.2.	Audit Kesesuaian : Sistem, Proses dan Produk ♦ Kompetensi tim audit ♦ Area yang diaudit ♦ Titik kritis yang harus diperhatikan ♦ Pengendalian Proses ♦ Pengendalian produk	Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika telah memenuhi persyaratan audit tahap I 1. auditor harus menyiapkan rencana audit (audit plan) 2. tim auditor harus memiliki pengetahuan di bidang regulator dan minimal salah seorang dari tim auditor harus mempunyai kompetensi proses produksi regulator. Jika tidak ada, maka harus menggunakan tenaga ahli di bidang regulator 3. yang melakukan audit pada QA/QC dan proses produksi harus mempunyai kompetensi regulator 1. pada saat sertifikasi awal dan sertifikasi ulang (resertifikasi), audit SMM dilakukan pada seluruh elemen sistem 2. audit dilaksanakan pada saat produksi sedang berjalan 3. asesmen proses produksi: konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus di periksa di lokasi produksi Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi: a. fasilitas, peralatan, personal, dan prosedur yang digunakan pada proses produksi

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-12
	REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN TEKANAN TINGGI UNTUK TABUNG BAJA LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 4 dari 10

		b. bukti pengujian atau certificate of analysis (COA) dari incoming material . c. Produsen harus memiliki peralatan uji, berupa : 1. Cor tekan (die casting) 2. Pemangkas sirip (trimming) 3. Permesinan (machinig) 4. Peralatan pengecatan 5. Perakitan produk d. kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi e. pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk f. 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 Regulator g. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai h. Peralata uji minimal yang harus dimiliki : 1. Peralatan uji tekanan keluar 2. Peralatan uji tekanan pengaman(lock-up) 3. Peralatan uji ketahanan jatuh 1 m 4. Peralatan uji daya ketahanan kunci pemutar 5000 kali 5. Peralatan uji ketahanan penggunaan 50.000 kali 6. Peralatan uji suhu 7. Peralatan uji kebocoran bagian penutup & kunci pemutar 8. Peralatan uji ketahanan komponen bahan karet
2.3	Laporan Audit Kesesuaian	Sesuai dengan formulir pendukung : ◆ F 13 Rencana Audit ◆ F 17 Laporan Ketidaksesuaian ◆ F 18 Laporan Audit Kategori ketidaksesuaian: 1. Mayor apabila: a. Ketidaksesuaiannya terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-12
	REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN TEKANAN TINGGI UNTUK TABUNG BAJA LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 5 dari 10

		b. SMM tidak berjalan maka perbaikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan 2. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam penerapan SMM, maka perbaikan diberi waktu maksimal 2 (dua) bulan
2.4	Pelaksanaan Pengambilan Contoh ♦ Kompetensi PPC ♦ Persyaratan dan Metode Sampling	PPC terdaftar di LSPPro dan ditugaskan oleh LSPPro Pengambilan contoh mengacu pada Lampiran II Permenperin no.12 tahun 2018 Dalam kegiatan pengambilan contoh: 1. membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh ketua tim auditor 2. contoh uji dilengkapi dengan berita acara pengambilan contoh (BAPC) dan label contoh uji (LCU) 3. pengambilan contoh dilakukan secara acak pada jalur produksi atau gudang sesuai dengan merek dan jenis produk yang disertifikasi atau rencana mutu pabrik 4. yaitu contoh diambil sebanyak 10 (sepuluh) buah. 5. Untuk komponen yang terbuat dari karet sebanyak 20 (dua puluh), 6. 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 <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 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

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-12
	REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN TEKANAN TINGGI UNTUK TABUNG BAJA LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 6 dari 10

		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	Sesuai dengan Form pendukung : ♦ F 14 Rencana pengambilan contoh ♦ F 19 Berita Acara ♦ F 20 Label Contoh
2.6	Pengujian Contoh Uji ♦ Kompetensi laboratorium uji ♦ Persyaratan dan metode uji	Laboratorium penguji independen yang telah terakreditasi oleh KAN dengan ruang lingkup parameter yang tercantum dalam SNI 7369:2012 , SNI 7618:2012 dan memperoleh penunjukan dari menteri perindustrian Jika laboratorium penguji merupakan sumber daya eksternal dari LSPPro, maka dilengkapi dengan perjanjian subkontrak Sesuai dengan SNI 7369:2012 dan SNI 7618:2012
2.7	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji per parameter dan persyaratan keberterimaan sesuai SNI 7369:2012 dan SNI 7618:2012 <i>(SNI sesuai dengan lingkup permohonan)</i>
III	KAJIAN SERTIFIKASI	
3.1	♦ Kompetensi Pengkaji ♦ Kriteria Kajian ♦ Proses kajian	Tim Pengkaji terdiri dari personil yang menguasai skema sertifikasi produk dan paling sedikit 1 (satu) orang dari tim pengkaji memiliki kompetensi proses produksi Regulator 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

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-12
	REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN TEKANAN TINGGI UNTUK TABUNG BAJA LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 7 dari 10

	♦ Pengujian Ulang	dan Keputusan Sertifikasi Ketentuan hasil uji Regulator Tekanan Rendah dan Regulator Tekanan Tinggi (selain penandaan) ♦ Jika ada parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI maka terhadap permintaan LSPPro 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	PENERBITAN SERTIFIKAT KESESUAIAN (ATESTASI)	1. Sertifikat kesesuaian (SPPT-SNI) diterbitkan setelah kajian dan keputusan dipenuhi. 2. Sebelum menerbitkan SPPT-SNI regulator, LSPPro melakukan registrasi online ke Pusat Standardisasi Industri, BPPI, Kementerian Perindustrian 3. Masa berlaku SPPT-SNI Regulator selama 4 (empat) tahun 4. Informasi yang tercantum dalam sertifikat (SPPT-SNI) harus mencakup: a. Identitas pemegang sertifikat/pemohon b. Nama dan alamat produsen c. Alamat pabrik d. Nomor dan judul SNI e. Tipe, jenis dan merek (varian produk pelumas) f. Periode berlaku sertifikat (SPPT-SNI) g. Nama dan alamat perwakilan perusahaan/ importir, bagi produsen di luar negeri h. Nomor/identitas spesifik sertifikat i. Identitas dan logo Lembaga Sertifikasi j. Pengesahan dari personil yang berwenang 5. SPPT-SNI hanya berlaku untuk 1 (satu) alamat lokasi produksi

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-12
	REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN TEKANAN TINGGI UNTUK TABUNG BAJA LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 8 dari 10

		6. 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)	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. 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. SPPT SNI memuat ketentuan penggunaan tanda SNI untuk produk regulator Lisensi diberikan selama pemegang sertifikat memenuhi ketentuan dalam Skema Sertifikasi regulator									
B.	SURVAILEN										
I	PERIODE SURVAILEN	Kegiatan survailen dan pengambilan contoh dalam rangka survailen dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun Pelaksanaan audit <table border="1"> <tr> <th>Lokasi</th><th>DN</th><th>LN</th></tr> <tr> <td>Proses</td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>Survailen</td><td>Minimal 2*</td><td>Minimal 4*</td></tr> </table> * Orang hari a. Durasi audit berlaku untuk maksimal 10 produk dan tidak berlaku kelipatan b. Setiap penambahan 1 orang hari maksimal untuk 10 produk c. Dalam hal auditor merangkap sebagai petugas pengambil contoh (PPC), maka pelaksanaannya di luar waktu audit d. Durasi audit dan pengambilan contoh tersebut di atas, tidak termasuk waktu perjalanan	Lokasi	DN	LN	Proses			Survailen	Minimal 2*	Minimal 4*
Lokasi	DN	LN									
Proses											
Survailen	Minimal 2*	Minimal 4*									
II.	DETERMINASI										

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-12
	REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN TEKANAN TINGGI UNTUK TABUNG BAJA LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 9 dari 10

2.1	Audit kesesuaian ◆ Tim audit ◆ Area yang diaudit ◆ Titik kritis yang harus diperhatikan ◆ Pengendalian Proses ◆ Pengendalian produk	LSPPro memastikan bahwa: a. Persyaratan sertifikasi masih berlaku b. Sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan Sesuai dengan butir A.2.2 1. jika telah memiliki sertifikat dari lembaga sertifikasi sistem mutu (LSSM), dilakukan verifikasi terhadap: a. elemen kritis yang berkaitan dengan pengendalian mutu produk, yaitu pengendalian mutu pada proses produksi dan quality control, serta klausul lain apabila diperlukan b. penggunaan tanda SNI c. penanganan keluhan pelanggan d. laporan ketidaksesuaian (LKS) sebelumnya 2. jika menerapkan SMM yang belum bersertifikat dan dinyatakan dengan surat pernyataan maka audit dilakukan untuk semua persyaratan SNI ISO 9001:2015 atau SMM lainnya yang diakui, termasuk verifikasi a. penggunaan tanda SNI b. laporan ketidaksesuaian (LKS) sebelumnya
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	SELEKSI	Sesuai butir A.I.1.1 s/d A.I.1.2
1.2	DETERMINASI	

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-12
	REGULATOR TEKANAN RENDAH DAN TEKANAN TINGGI UNTUK TABUNG BAJA LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 10 dari 10

1.2.1	Audit kesesuaian	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 engineering, produksi dan quality control. Apabila penambahan tipe yang diajukan lebih dari 6 bulan sejak audit terakhir, maka proses audit mengacu pada butir A.2.2
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	ATESTASI	<i>Sesuai butir V</i>
1.5	LISENSI	<i>Sesuai butir VI</i>
II	PENAMBAHAN TIPE	
2.1	SELEKSI	Sesuai butir A.I.1.1 s/d A.I.1.3
2.2	DETERMINASI	
2.2.1	Audit kesesuaian	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 engineering, produksi dan quality control. Apabila penambahan tipe yang diajukan lebih dari 6 bulan sejak audit terakhir, maka proses audit mengacu pada butir A.2.2.
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	ATESTASI	Sesuai butir V
2.5	LISENSI	Sesuai butir VI
III	PENAMBAHAN UKURAN	
3.1	SELEKSI	-
3.2	KAJIAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	-
IV	PENAMBAHAN IMPORTIR	
4.1	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 Berdasarkan Peraturan Menteri Perindustrian No. 12 tahun 2018 Pasal 12 ayat 2 dalam 1 (satu) SPPT-SNI regulator yang diterbitkan hanya dapat dicantumkan 1 (satu) perwakilan perusahaan atau importir