

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-57
	PELUMAS	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 1 dari 18

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 <i>dan Permenperin No 25 Tahun 2018</i> Tambahan persyaratan sesuai Permenperin No 25 Tahun 2018 adalah sebagai berikut: - Merek dan jenis pelumas: - Fotokopi surat perjanjian penggunaan jasa pabrikan pelumas - Ilustrasi pembubuhan tanda SNI - Dokumen SMM sesuai SNI ISO 9001:2015 meliputi: - Daftar induk dokumen (dalam bahasa Indonesia) - Struktur organisasi dan uraian kerjanya (dalam bahasa Indonesia) - Dokumen analisa risiko untuk lingkup produksi dan quality control (untuk implementasi SNI ISO 9001:2015) - Peta bisnis proses - Surat penunjukkan importir dari Perwakilan Perusahaan yang ada di Indonesia. Produsen di luar negeri menunjuk 1 (satu) perwakilan

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-57
	PELUMAS	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 2 dari 18

		perusahaan f. Surat perjanjian penggunaan jasa pabrikan pelumas dari perusahaan pengguna jasa pabrikan pelumas kepada produsen pelumas g. SPPT-SNI hanya dapat dimohonkan untuk 1 (satu) alamat lokasi produksi h. Kontrak kerjasama pemesanan pelumas dan/atau pengguna jasa pabrikan pelumas (bila ada pemesanan pelumas dan/atau penggunaan merek pelumas atas permintaan perusahaan pengguna jasa pabrikan pelumas) i. Surat pernyataan bermaterai yang mengikat secara hukum, yang menyatakan bertanggung jawab atas peredaran pelumas sesuai dengan ketentuan SNI pelumas dengan ketentuan sebagai berikut: - Produsen di dalam negeri bertanggung jawab terhadap jaminan mutu pelumas hasil produksi dalam negeri sesuai dengan ketentuan SNI pelumas secara wajib - Perwakilan perusahaan atau importir bertanggung jawab terhadap jaminan mutu pelumas asal impor sesuai dengan ketentuan SNI pelumas secara wajib - Dalam hal terjadi pemesanan pelumas dan/atau penggunaan merek pelumas berdasarkan kontrak kerjasama, Perusahaan Pengguna Jasa Pabrikan Pelumas bertanggung jawab terhadap jaminan mutu pelumas hasil; produksi dalam negeri sesuai ketentuan SNI pelumas secara wajib
1.2.	Tinjauan Permohonan	Sesuai PO 7.2. Prosedur Operasi Tinjauan Permohonan. Direkam 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, informasi terdokumentasi terkait 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)

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-57
	PELUMAS	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 3 dari 18

1.3.	Tipe Sertifikasi	5					
1.4.	Sistem Manajemen Mutu dan Standar Produk yang diterapkan	• SNI ISO 9001:2015 atau revisinya • 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) <i>(SNI sesuai dengan lingkup permohonan)</i>					
1.5.	Durasi audit	Pelaksanaan audit <table border="1" data-bbox="780 1406 1407 1590"> <tr> <th rowspan="2">Lokasi Proses</th><th>DN</th><th>LN</th></tr> <tr> <td>Minimal 4*</td><td>Minimal 6*</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	Lokasi Proses	DN	LN	Minimal 4*	Minimal 6*
Lokasi Proses	DN	LN					
	Minimal 4*	Minimal 6*					
II.	DETERMINASI						

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-57
	PELUMAS	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 4 dari 18

2.1.	Tinjauan kecukupan dokumen sistem manajemen mutu	Tinjauan dilakukan terhadap kelengkapan dokumen sesuai ketentuan pada formulir aplikasi F.10 dan F.04.SS-57 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 pelumas dan minimal salah seorang dari tim auditor harus mempunyai kompetensi proses produksi pelumas. Jika tidak ada, maka harus menggunakan tenaga ahli di bidang pelumas 3. yang melakukan audit pada QA/QC dan proses produksi harus mempunyai kompetensi pelumas 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-57
	PELUMAS	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 5 dari 18

		b. ketersediaan dan sistem penanganan minyak lumas dasar (mineral dan sintetis) c. pengecekan kategori bila menggunakan minyak lumas dasar mineral maupun minyak lumas dasar sintetis d. bukti pengujian atau certificate of analysis (COA) dari incoming material (minyak lumas dasar mineral atau minyak lumas dasar sintetis) e. selama belum ada pengujian parameter unjuk kerja pelumas, harus diganti dengan dokumen uji unjuk kerja yang telah disahkan oleh laboratorium penguji atau additive manufacturer f. peninjauan ulang hasil pengecekan QC 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 di audit g. kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi h. pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk i. 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» pada lampiran 1. atau huruf F. Pada permenperin no. 25 Tahun 2018 mengenai titik kritis j. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai k. 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) l. QC minimal dilakukan dengan peralatan: a. viskometer
--	--	---

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-57
	PELUMAS	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 6 dari 18

		b. titrator c. atomic absorpsion spectrometry d. water content
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 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 LSPro dan ditugaskan oleh LSPro Pengambilan contoh mengacu pada Peraturan Menteri No. 25 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. untuk pengujian fisika kimia, contoh diambil untuk setiap: a. nomor SNI b. merek c. jenis API (American Petroleum Institute) services; dan d. SAE (Society of Automotive Engineers) 5. Contoh untuk pengujian engine test, diambil untuk setiap:

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-57
	PELUMAS	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 7 dari 18

		- Merek - Jenis API services - SAE Kecuali apabila ada pelumas yang menggunakan dokumen uji 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 Dalam satu siklus sertifikasi, seluruh SAE harus terwakili dalam satu siklus sertifikasi - Untuk uji fisika kimia, contoh diambil minimal 4 (empat) liter, 2 (dua) liter untuk uji dan 2 (dua) liter sebagai arsip - Untuk engine test, kebutuhan volume contoh pelumas diambil sesuai dengan volume engine yang digunakan - 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 - Berdasarkan Bab IX. ketentuan Peralihan Pasal 54 (1), pengujian unjuk kerja pelumas dapat dilakukan dengan cara menyerahkan dokumen unjuk kerja yang telah disahkan oleh additive manufacturer atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja Pasal 54 (2) pengujian parameter unjuk kerja pelumas sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat dilakukan paling lama 3 (tiga) tahun terhitung sejak tanggal permenperin no 25 Tahun 2018 diberlakukan - Pengambilan contoh pelumas untuk unjuk kerja dapat mewakili setiap lokasi pabrikaan apabila menggunakan additive yang sama
--	--	---

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-57
	PELUMAS	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 8 dari 18

		11. Pengambilan contoh dan pemberian label uji dicantumkan dalam berita acara yang dibuat dalam 3 (tiga) rangkap <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 (untuk sampling curah) sesuai ketentuan yang 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	Laboratorium penguji independen yang telah terakreditasi oleh KAN dengan ruang lingkup parameter yang tercantum dalam SNI 7069.1:2012, SNI 7069.2:2012, SNI 7069.3:2016, SNI 7069.4:2017, SNI 7069.5:2012, SNI 7069.6:2017, SNI 7069.7:2017 dan memperoleh penunjukkan dari menteri perindustrian Jika laboratorium penguji merupakan sumber daya eksternal dari LSPro, maka dilengkapi dengan perjanjian subkontrak LSPro bertanggung jawab untuk memberikan

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-57
	PELUMAS	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 9 dari 18

	◆ Persyaratan dan metode uji	subkontrak pengujian kepada laboratorium penguji yang memiliki kemampuan untuk melakukan pengujian sesuai parameter SNI 7069.1:2012, SNI 7069.2:2012, SNI 7069.3:2016, SNI 7069.4:2017, SNI 7069.5:2012, SNI 7069.6:2017, SNI 7069.7:2017 Jika laboratorium penguji merupakan sumber daya internal dari produsen pemohon maka pengujian harus disaksikan oleh LSPPro 1. Pengujian dilakukan sesuai SNI 7069.1:2012, SNI 7069.2:2012, SNI 7069.3:2016, SNI 7069.4:2017, SNI 7069.5:2012, SNI 7069.6:2017, SNI 7069.7:2017 2. Unjuk kerja mesin dilakukan pengujian 1 (satu) kali dalam 1 (satu) periode sertifikasi untuk setiap spesifikasi unjuk kerja, kecuali untuk formulasi yang tidak berubah, maka tidak perlu engine test ulang. Formulasi yang tidak berubah dibuktikan dengan dokumen uji unjuk kerja (yang sudah disahkan ulang oleh pemasok additive atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja) dan telah diverifikasi oleh auditor 3. Dalam jangka waktu sebagaimana dimaksud dalam angka 2, spesifikasi unjuk kerja mesin dapat digantikan dengan dokumen unjuk kerja yang telah disahkan oleh laboratorium penguji yang terakreditasi, additive manufacturer atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja 4. Unjuk kerja mesin dilakukan pengujian 1 (satu) kali dalam 1 (satu) periode sertifikasi untuk setiap spesifikasi unjuk kerja jika tidak ada perubahan formula dan metode uji
2.7	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji <i>dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI 7069.1:2012, SNI 7069.2:2012, SNI 7069.3:2016, SNI 7069.4:2017, SNI 7069.5:2012, SNI 7069.6:2017, SNI 7069.7:2017</i> (SNI sesuai dengan lingkup permohonan)
III	KAJIAN SERTIFIKASI	
3.1	◆ Kompetensi Pengkaji	Tim Pengkaji terdiri dari personil yang menguasai skema sertifikasi produk dan paling sedikit 1 (satu) orang dari tim pengkaji memiliki kompetensi proses produksi pelumas

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-57
	PELUMAS	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 10 dari 18

	♦ <i>Kriteria Kajian</i> ♦ Proses kajian ♦ Pengujian Ulang	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 pelumas (selain penandaan) • 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	Syarat dan ketentuan	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 pelumas, LSPro melakukan registrasi online ke Pusat Standardisasi Industri, BPPI, Kementerian Perindustrian 3. Masa berlaku SPPT-SNI Pelumas 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

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-57
	PELUMAS	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 11 dari 18

		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 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, produsen di luar negeri atau perwakilan perusahaan di Indonesia (untuk produk asal impor) dan Personil berwenang di Lembaga Sertifikasi. SPPT SNI memuat ketentuan penggunaan tanda SNI untuk produk pelumas Lisensi diberikan selama pemegang sertifikat memenuhi ketentuan dalam Skema Sertifikasi Pelumas						
B.	SURVAILEN							
I	PERIODE SURVAILEN	Kegiatan survailen dan pengambilan contoh dalam rangka pengujian dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun Pelaksanaan audit <table border="1"> <tr> <td>Lokasi</td><td>DN</td><td>LN</td></tr> <tr> <td>Proses</td><td></td><td></td></tr> </table>	Lokasi	DN	LN	Proses		
Lokasi	DN	LN						
Proses								

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-57
	PELUMAS	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 12 dari 18

		Survailen	Minimal 2*	Minimal 4*
		* Orang hari a. Durasi audit berlaku untuk maksmaal 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		
II.	DETERMINASI			
2.1	Audit kesesuaian ♦ Tim audit ♦ Area yang diaudit ♦ Titik kritis yang harus diperhatikan ♦ Pengendalian Proses ♦ Pengendalian produk	LSPro 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 Kategori ketidaksesuaian: 1. Mayor apabila: a. Ketidaksesuaiannya terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan		

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-57
	PELUMAS	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 13 dari 18

		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
2.3	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	1. PPC 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. Contoh diambil untuk setiap: - nomor SNI - merek - jenis API (American Petroleum Institute) services; dan - SAE 5. dalam 1 (satu) siklus sertifikasi seluruh SAE harus terwakili dalam pengambilan contoh 6. Contoh diambil minimal 4 (empat) liter, 2 (dua) liter untuk uji dan 2 (dua) liter sebagai arsip 7. Untuk engine test, contoh diambil sesuai dengan spesifikasi API dan engine yang digunakan 8. Berdasarkan Bab IX. ketentuan Perlalihan Pasal 54 (1), pengujian unjuk kerja pelumas dapat dilakukan dengan cara menyerahkan dokumen unjuk kerja yang telah disahkan oleh additive manufacturer atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja Pasal 54 (2) pengujian parameter unjuk kerja pelumas sebagaimana dimaksud pada ayat (1) hanya dapat dilakukan paling lama 3 (tiga) tahun terhitung sejak tanggal permenperin no 25 Tahun 2018 diberlakukan 9. Pengambilan contoh dan pemberian label uji dicantumkan dalam berita acara yang dibuat dalam 3 (tiga) rangkap <u>Keterangan:</u> ♦ Contoh uji diberikan label/identitas, antara lain tanggal dan waktu pengambilan contoh, nama

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-57
	PELUMAS	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 14 dari 18

		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 (untuk sampling curah) sesuai ketentuan yang 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
2.4	Laporan sampling	Sesuai dengan butir A.2.5
2.5	Pengujian Contoh Uji	1. Pengujian dilakukan sesuai SNI 7069.1:2012, SNI 7069.2:2012, SNI 7069.3:2016, SNI 7069.4:2017, SNI 7069.5:2012, SNI 7069.6:2017, SNI 7069.7:2017 2. Sebelum pengujian parameter unjuk kerja pelumas diberlakukan, pengujian dapat dibuktikan dengan cara menyerahkan dokumen unjuk kerja yang telah disahkan oleh additiver manufacturer atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja 3. Unjuk kerja mesin dilakukan pengujian 1 (satu) kali untuk setiap spesifikasi unjuk kerja. Apabila ditemukan perubahan formulasi maka dilakukan uji unjuk kerja
2.6	Laporan Hasil Uji	Sesuai dengan butir A.2.7

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-57
	PELUMAS	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 15 dari 18

III.	KAJIAN SURVAILEN	1. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim pengkaji memiliki kompetensi proses produksi pelumas 2. Bahan tinjauan/kajian meliputi laporan audit, berita acara pengambilan contoh dan laporan hasil uji 3. Tim pengkaji melakukan evaluasi terhadap laporan audit, berita acara pengambilan contoh dan laporan hasil uji 4. Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai SNI 7069.1:2012, SNI 7069.2:2012, SNI 7069.3:2016, SNI 7069.4:2017, SNI 7069.5:2012, SNI 7069.6:2017, SNI 7069.7:2017 5. Ketentuan hasil uji pelumas (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 • Jika evaluasi hasil uji contoh ulang tidak memenuhi persyaratan maka sertifikat SPPT-SNI ditangguhkan dan tidak dapat diproses lebih lanjut sampai perusahaan melakukan tindakan perbaikan Hasil evaluasi sebagai bahan tinjauan teknis sertifikasi SPPT-SNI
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	
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	ATESTASI	Sesuai butir V
1.5	LISENSI	Sesuai butir VI
II	PENAMBAHAN TIPE	

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-57
	PELUMAS	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 16 dari 18

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	Sesuai butir A.I.1.1 s/d A.I.2.3 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	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. 25 tahun 2018 Pasal 18, dalam 1 (satu) SPPT-SNI pelumas yang diterbitkan hanya dapat dicantumkan 1 (satu) perwakilan perusahaan atau importir

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-57
	PELUMAS	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 17 dari 18

LAMPIRAN

Lampiran 1. (sesuai Permenperin No. 25 Tahun 2018 huruf F. Titik Kritis (Critical Point) Pengendalian Mutu dan Proses Produksi 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/base oil	Pengujian/ certificate of analysis (CoA)	Sesuai standar pabrik	Sesuai SOP perusahaan	Harus 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/ formulasi 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	Pengujian	Sesuai SNI	Setiap	Harus

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-57
	PELUMAS	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 18 dari 18

	(water content)	laboratorium internal		produksi	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

Lampiran 2. Syarat Penandaan

1. Tanda dan nomor SNI dibubuhkan pada setiap kemasan pelumas ditempat yang mudah dibaca dan dengan cara penandaan tidak mudah hilang
2. Pembubuhan dan tanda nomor SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1 dilakukan dengan cara cetak/printing
3. Pembubuhan tanda dan nomor SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1 dengan bentuk gambar berikut



nomor SNI
kode LSPro

4. Selain tanda SNI pada pelumas yang dimaksud pada angka 1, pada kemasan produk juga mencantumkan:
 - a. Logo dan/atau merek dagang
 - b. Nama produsen
 - c. Klasifikasi kekentalan pelumas
 - d. Tingkat kemampuan unjuk kerja
 - e. Berat atau volume isi pelumas, dalam satuan metrik
 - f. Petunjuk kegunaan
 - g. Manufaktur (pabrik pembuat atau pengolah pelumas)
 - h. Negara asal
 - i. Kode produksi (nomor batch)