

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-24
	KARET PERAPAT (RUBBER SEAL) PADA KATUP TABUNG LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 1 dari 12

SKEMA SERTIFIKASI
KARET PERAPAT (RUBBER SEAL) PADA KATUP TABUNG LPG (SNI 7655 : 2010)

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 petunjuk teknis (No. 10/IKTA/PER/3 /2016), tanggal 29 Maret 2016 Dokumen yang perlu disampaikan minimal : 1. Izin Usaha Industri (IUI) atau dokumen sejenis 2. Sertifikat merek/surat pendaftaran merek 3. Akte pendirian Perusahaan 4. Pedoman Mutu SNI ISO 9001:2015 5. NPWP perusahaan dalam negeri dan importir 6. Angka pengenal Inportit (API_) bagi importir Catatan : Untuk produsen luar negeri, dokumen ijin Usaha Industri atau sejenisnya dan Akte pendirian Perusahaan harus diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah
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.

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-24
	KARET PERAPAT (RUBBER SEAL) PADA KATUP TABUNG LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 2 dari 12

1.2.2	Identifikasi objek sertifikasi dan penetapan persyaratan	Skema Sertifikasi Karet Prapat (Rubber seal) desain dan kualitas kompon rencana mutu rubberseal, informasi terdokumentasi penerapan Sistem Mutu, pengendalian proses dan pengendalian kualitas. Rencana distribusi 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 7655: 2010 <i>(SNI sesuai dengan lingkup permohonan)</i>									
1.5.	Durasi audit	Pelaksanaan audit <table border="1" data-bbox="792 877 1378 1050"> <tr> <th>Lokasi</th><th>DN</th><th>LN</th></tr> <tr> <td>Proses</td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>Baru, Resertifikasi</td><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	DN	LN	Proses			Baru, Resertifikasi	Minimal 4*	Minimal 6*
Lokasi	DN	LN									
Proses											
Baru, Resertifikasi	Minimal 4*	Minimal 6*									
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: - Audit tahap I (audit kecukupan) dilakukan jika dokumen pada tahap seleksi telah lengkap dan benar sesuai persyaratan - Dilakukan oleh tim audit yang akan melaksanakan audit lapangan - Melakukan tinjauan dokumen proses produksi dan sistem manajemen yang disediakan oleh pemohon untuk menentukan kesiapan penilaian di lapangan									

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-24
	KARET PERAPAT (RUBBER SEAL) PADA KATUP TABUNG LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 3 dari 12

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 Rubberseal dan minimal salah seorang dari tim auditor harus mempunyai kompetensi proses produksi Rubberseal. Jika tidak ada, maka harus menggunakan tenaga ahli di bidang Rubberseal 3. yang melakukan audit pada QA/QC dan proses produksi harus mempunyai kompetensi Rubberseal 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: 4. konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus di periksa di lokasi produksi Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi: 1. fasilitas, peralatan, personal, dan prosedur yang digunakan pada proses produksi 2. bukti pengujian atau certificate of analysis (COA) dari incoming material . 3. Produsen harus memiliki peralatan uji, berupa : 1. Kneder 2. open mill 3. vulkanisasi 4. kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi 5. pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk 6. pengendalian mutu produk dari mulai penerimaan bahan baku, pengolahan bahan baku sampai produk jadi sesuai dengan
------	--	---

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-24
	KARET PERAPAT (RUBBER SEAL) PADA KATUP TABUNG LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 4 dari 12

		penjelasan «titik kritis (critical point) pengendalian mutu dan pengendalian proses produksi produk rubberseal 7. Produsen karet prapat (Rubber Seal) wajib memiliki minimal peralatan pengendalian dan pengujian mutu produk : a. Alat ukur dimensi b. peralatan uji kekerasan (hardness) c. mesin tarik d. oven e. timbangan analitik								
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	Memiliki kompetensi pengambilan contoh untuk SNI yang di acu dan/atau teregister pada Lembaga Sertifikasi Personil untuk lingkup yang sejenis Sesuai dengan SNI 7655:2010 dan petunjuk teknis (No. 10/IKTA/PER/3 /2016, tanggal 29 Maret 2016 Dengan ketentuan setiap merek karet prapat (rubber seal) diambil contoh sebanyak 20 buah dengan rincian 10 buah untuk dikirim ke Laboratorium dan 10 buah disimpan di perusahaan sebagai arsip , Contoh vulkanisat karet kompon diambil sebanyak <table><tr><td>No.</td><td>Jenis uji</td><td>Ukuran contoh</td><td>Jumlah Sampel</td></tr><tr><td>1</td><td>Kekerasan, kuat tarik,</td><td>Lembaran vulkanisat ,</td><td>20 Lembar</td></tr></table>	No.	Jenis uji	Ukuran contoh	Jumlah Sampel	1	Kekerasan, kuat tarik,	Lembaran vulkanisat ,	20 Lembar
No.	Jenis uji	Ukuran contoh	Jumlah Sampel							
1	Kekerasan, kuat tarik,	Lembaran vulkanisat ,	20 Lembar							

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-24
	KARET PERAPAT (RUBBER SEAL) PADA KATUP TABUNG LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 5 dari 12

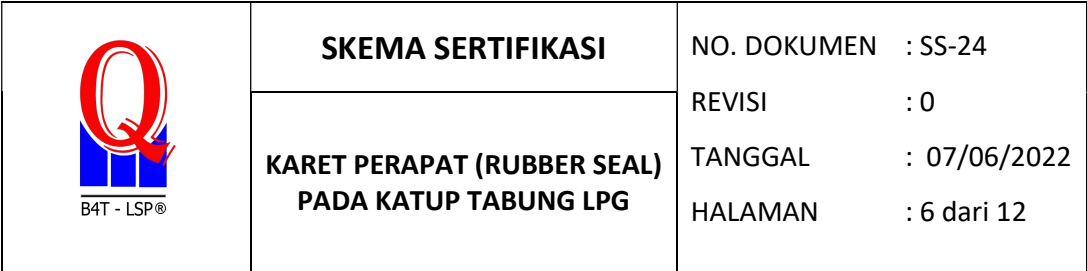
	perpanjangan putus perubahan volume setelah diuji dalam liquid B(N- Pentana(, dan ketahanan terhadap ozon	tebal 2 ± 0,2 mm Uk. 12 cm x 12 cm	(10 untuk diuji Di Laboratorium dan 10 sebagai arsip di perusahaan)
2.	Pemanpatan Tetap	Vulkanist berupa silinder Diamter : 29 ±0,5 mm Tebal: 12,5 ± 0,5 mm	24 lembar (12 untuk diuji Di Laboratorium dan 12 sebagai arsip di perusahaan)

Contoh kompon untuk pengujian vulkanisat kompon diambil dari kompon yang digunakan untuk produksi karet perapat.

Contoh diambil dari produksi, jika tidak tersedia, diambil dari gudang.

Keterangan:

- ◆ 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 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 7655:2010 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 subkontrak pengujian kepada laboratorium penguji yang memiliki kemampuan untuk melakukan pengujian sesuai parameter SNI 7655:2010 Jika laboratorium penguji merupakan sumber daya internal dari produsen pemohon maka pengujian harus disaksikan oleh LSPro • Pengujian contoh uji dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI 7655:2010 dengan pengecualian parameter <i>stress relaxation</i>. • Pengujian contoh dalam rangka permohonan SPPT-SNI baru dan SPPT-SNI ulang dilakukan pada : 1. Karet Perapat (<i>rubber seal</i>) untuk keperluan pengujian dimensi, kekerasan, ketahanan terhadap pengusangan dan letahanan terhadap <i>liquid B</i> (n-pentana); dan 2. Vulkanisat karet kompon untuk keperluan pengujian kekerasan, kuat tarik, perpanjangan putus, perubahan volume setelah diuji dengan <i>liquid B</i> (n-pentana), dan ketahanan terhadap ozom dan pampatan tetap. • Jika pengujian memenuhi persyaratan, maka contoh uji dinyatakan lulus. • Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, dapat dilakukan uji ulang terhadap parameter yang tidak memenuhi syarat. • Uji ulang dapat diambil dari arsip atau pengambilan contoh ulang.

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-24
	KARET PERAPAT (RUBBER SEAL) PADA KATUP TABUNG LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 7 dari 12

2.7	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji <i>dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI 7655:2010</i> <i>(SNI sesuai dengan lingkup permohonan)</i>
III	KAJIAN SERTIFIKASI	
3.1	◆ Kompetensi Pengkaji ◆ Kriteria Kajian ◆ Proses kajian ◆ Pengujian Ulang	Tim Pengkaji terdiri dari personil yang menguasai <i>skema sertifikasi produk</i> dan paling sedikit 1 (satu) orang dari tim pengkaji memiliki kompetensi proses memiliki pengetahuan produk Karet Perapat (Rubberseal) 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 Karet Perpat (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 karet prapat LSPro melakukan registrasi online ke Pusat Standardisasi Industri, BPPI, Kementerian Perindustrian 3. Masa berlaku SPPT-SNI Rubber seal selama

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-24
	KARET PERAPAT (RUBBER SEAL) PADA KATUP TABUNG LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 8 dari 12

		4 (empat) tahun 4. Informasi yang tercantum dalam Sertifikat harus mencakup : - Identitas pemegang sertifikat/pemohon - Nama dan alamat produsen - Alamat pabrik - Nomor dan judul SNI - Tipe, jenis dan merek (varian produk pelumas) - Periode berlaku sertifikat (SPPT-SNI) - Nama dan alamat perwakilan perusahaan/ importir, bagi produsen di luar negeri - Nomor/identitas spesifik sertifikat - Identitas dan logo Lembaga Sertifikasi 5. Pengesahan dari personil yang berwenang 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 karet perapat Lisensi diberikan selama pemegang sertifikat memenuhi ketentuan dalam Skema Sertifikasi karet perapat
B.	SURVAILEN	
I	PERIODE SURVAILEN	Kegiatan survailen dan pengambilan contoh dalam

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-24
	KARET PERAPAT (RUBBER SEAL) PADA KATUP TABUNG LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 9 dari 12

		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> <tr> <td>Survailen</td><td>Minimal 2*</td><td>Minimal 4*</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	DN	LN	Proses			Survailen	Minimal 2*	Minimal 4*
Lokasi	DN	LN									
Proses											
Survailen	Minimal 2*	Minimal 4*									
II.	DETERMINASI										
2.1	Audit kesesuaian ◆ Tim audit ◆ Area yang diaudit ◆ Titik kritis yang harus diperhatikan ◆ Pengendalian Proses ◆ Pengendalian produk	LSPro memastikan bahwa: - Persyaratan sertifikasi masih berlaku - Sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan Sesuai dengan butir A.2.2 - jika telah memiliki sertifikat dari lembaga sertifikasi sistem mutu (LSSM), dilakukan verifikasi terhadap: - elemen kritis yang berkaitan dengan pengendalian mutu produk, yaitu pengendalian mutu pada proses produksi dan quality control, serta klausul lain apabila diperlukan - penggunaan tanda SNI - penanganan keluhan pelanggan - laporan ketidaksesuaian (LKS) sebelumnya - 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,									

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-24
	KARET PERAPAT (RUBBER SEAL) PADA KATUP TABUNG LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 10 dari 12

		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	• PPC membuat <i>sampling plan</i> yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor • Contoh Karet Perapat (<i>rubber seal</i>) diambil secara acak dari aliran produksi dan/ atau Gudang produksi dengan ketentuan untuk setiap merek Karet Perapat (<i>rubber seal</i>) diambil contoh sebanyak 20 buah dengan rincian 10 buah dikirim ke Laboratorium Uji dan 10 buah disimpan di produsen sebagai arsip. • Contoh Karet Perapat (<i>rubber seal</i>) diambil secara acak dari penjual atau distributor melalui pembelian produk dengan ketentuan untuk setiap merek Karet Perapat (<i>rubber seal</i>) diambil contoh sebanyak 20 buah dengan rincian 10 buah dikirim ke Laboratorium Uji dan 10 buah disimpan di produsen sebagai arsip. • Pengambilan contoh dilakukan secara acak sebanyak 10 buah dengan rincian 5 buah untuk kebutuhan pengujian dan 5 buah untuk disimpan sebagai arsip dipabrik , • Contoh uji diambil mewakili setiap merek dan tipe • Contoh uji dilengkapi dengan Berit acara pengambilan contoh dan label contoh. Contoh diambil di jalur produksi dan atau di gudang produksi • Pengambilan contoh survailen 2 dan 3 dilakukan di lokasi produksi (pabrik) dan luar lokasi (pasar)
2.4	Laporan sampling	Sesuai dengan butir A.2.5
2.5	Pengujian Contoh Uji	• Pengujian contoh uji dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI 7655:2010 dengan pengecualian parameter strss relaxion. • Pengujian contoh dalam rangka survailen dilakukan pada karet perapat (<i>rubber seal</i>) Untuk keperluan pengujian dimensi, kekerasan, ketahanan terhadap pengusangan dan ketahanan terhadap liquid B (n-pentana) • Jika pengujian memenuhi persyaratan maka

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-24
	KARET PERAPAT (RUBBER SEAL) PADA KATUP TABUNG LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 11 dari 12

		contoh uji dinyatakan lulus. Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, dapat dilakukan uji ulang terhadap parameter yang tidak memenuhi syarat Uji ulang dapat diambil dari arsip atau. pengambilan contoh ulang
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	
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	-
2.2	DETERMINASI	-
2.2.1	Audit kesesuaian	-
2.2.2	Pengambilan contoh	-
2.2.3	Pengujian	-
2.3	KAJIAN DAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	-
2.4	ATESTASI	-
2.5	LISENSI	-
III	PENAMBAHAN UKURAN	
3.1	SELEKSI	-
3.2	KAJIAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	-

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-24
	KARET PERAPAT (RUBBER SEAL) PADA KATUP TABUNG LPG	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 12 dari 12

IV	PENAMBAHAN IMPORTIR	
4.1	SELEKSI	Sesuai dengan butir A.2.4
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