

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 33
	KURSI BAJA	REVISI : 4 TANGGAL : 04/11/2024 HALAMAN : 1 dari 8

SKEMA SERTIFIKASI

Kursi Baja Untuk Kantor (SNI 8780:2019);

Kursi Lipat Kerangka Baja (SNI 12-0151-1987);

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.
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. Prosedur kajian legalitas pemegang lisensi ditetapkan dalam PO 7.2 Tinjauan Permohonan dan keputusan kajian permohonan F.11
1.2.2	Identifikasi objek sertifikasi dan penetapan persyaratan	Skema sertifikasi kursi baja untuk kantor dan kursi lipat kerangka baja Desain kursi, Rencana Mutu kursi, Manual Mutu penerapan Sistem Mutu, pengendalian proses dan pengendalian kualitas. Rencana distribusi dan pengemasan F.11

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 33
	KURSI BAJA	REVISI : 4 TANGGAL : 04/11/2024 HALAMAN : 2 dari 8

1.2.3	Perencanaan Evaluasi	Penetapan jenis evaluasi, sumber daya evaluasi, penetapan biaya, dan persyaratan khusus (bila ada). F.11
1.3.	Tipe Sertifikasi	5
1.4.	Sistem Manajemen Mutu dan Standar Produk yang diterapkan	• ISO 9001:2015 atau standar yang setara dan revisinya atau pernyataan diri sesuai sistem manajemen mutu • Kursi Baja Untuk Kantor (SNI 8780:2019) • Kursi Lipat Kerangka Baja (SNI 12-0151-1987) (SNI sesuai dengan lingkup permohonan)
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.	Audit Kesesuaian : Sistem, Proses dan Produk. ♦ Kompetensi Tim audit ♦ Area yang diaudit • Titik kritis yang harus diperhatikan • Pengendalian Proses • Pengendalian produk	Salah seorang dari tim audit memiliki pengetahuan tentang produk kursi yang dimohonkan. Dokumentasi sistem mutu (QMS), wakil manajemen, Human Resources, QC/QA, Engineering, Purchasing, Produksi, Warehouse, Marketing • Pengendalian kualitas bahan baku (incoming inspection): visual dan dimensi • Evaluasi supplier yang terkait material utama • Pemantauan proses produksi • Pengujian internal untuk uji visual, dimensi, uji beban • Handling produk selama proses Penandaan pada kemasan • Pengendalian produk tidak sesuai dan tindakan korektif Detail titik kritis yang harus diperhatikan disampaikan dalam lampiran
2.3	Laporan Audit Kesesuaian	Sesuai dengan formulir pendukung :

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 33
	KURSI BAJA	REVISI : 4 TANGGAL : 04/11/2024 HALAMAN : 3 dari 8

		◆ F 13 Rencana Audit ◆ F 15 Lembar pemeriksaan ◆ F 17 Laporan Ketidaksesuaian ◆ F 17 Laporan Audit															
2.4	Pelaksanaan Pengambilan Contoh ◆ Kompetensi PPC ◆ Persyaratan dan Metoda Sampling	Memiliki kompetensi pengambilan contoh untuk SNI yang di acu dan/atau teregister pada Lembaga Sertifikasi Personil untuk lingkup yang sejenis Sesuai SNI 8780:2019 (Kursi Baja Untuk Kantor) atau SNI 12-0151-1987 (Kursi Lipat Kerangka Baja) ● <u>Kursi baja untuk kantor</u> <table border="1" data-bbox="783 1077 1399 1209"> <thead> <tr> <th>No</th><th>Jumlah kursi dalam 1 partai (unit)</th><th>Jumlah contoh uji (unit)</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td><td>≤ 500</td><td>3</td></tr> <tr> <td>2</td><td>501-1.000</td><td>5</td></tr> <tr> <td>3</td><td>1.001-5.000</td><td>7</td></tr> <tr> <td>4</td><td>≥ 5.001</td><td>9</td></tr> </tbody> </table> - Contoh yang diambil di lengkapi dengan label uji - Khusus untuk uji ketahanan permukaan terhadap cairan dingin dan ketahanan lekat permukaan, contoh uji dapat dibuat oleh produsen dari bahan dan cara yang sama untuk membuat kursi dengan panjang 150 mm, lebar 50 mm dan tebal sesuai dengan tebal bahan yang digunakan untuk kursi, sejumlah 10 buah untuk setiap contoh uji - Contoh diambil dari line akhir produksi atau gudang - Contoh diambil sebanyak 1 paket. Satu paket uji untuk di uji di laboratorium subkontraktor B4T ● <u>Kursi lipat kerangka baja</u> - Tiap model diambil secara acak sebanyak 1 (satu) buah dari sekelompok kursi sejenis yang berjumlah 1000 buah atau kurang - Dalam keadaan khusus pengambilan contoh dapat dilakukan atas persetujuan antara pihak-pihak yang bersangkutan	No	Jumlah kursi dalam 1 partai (unit)	Jumlah contoh uji (unit)	1	≤ 500	3	2	501-1.000	5	3	1.001-5.000	7	4	≥ 5.001	9
No	Jumlah kursi dalam 1 partai (unit)	Jumlah contoh uji (unit)															
1	≤ 500	3															
2	501-1.000	5															
3	1.001-5.000	7															
4	≥ 5.001	9															

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 33
	KURSI BAJA	REVISI : 4 TANGGAL : 04/11/2024 HALAMAN : 4 dari 8

		- Contoh yang diambil di lengkapi dengan label uji - Contoh diambil dari line akhir produksi atau gudang - Contoh diambil sebanyak 1 paket. Satu paket uji untuk di uji di laboratorium subkontraktor B4T
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 uji independen yang telah terakreditasi oleh KAN atau laboratorium uji yang telah diverifikasi DPLS 04 Sesuai SNI 8780:2019 atau SNI 12-0151-1987 (SNI sesuai dengan lingkup permohonan)
2.7	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji per parameter dan standar hasil sesuai SNI 8780:2019 atau SNI 12-0151-1987 (SNI sesuai dengan lingkup permohonan)
III	KAJIAN SERTIFIKASI	
3.1	● Kompetensi Pengkaji ● Kriteria Kajian ● Proses kajian	Tim Pengkaji terdiri dari personil yang menguasai skema sertifikasi produk dan dan memiliki pengetahuan produk kursi yang diacu 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 mengambil keputusan mengacu pada PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 33
	KURSI BAJA	REVISI : 4 TANGGAL : 04/11/2024 HALAMAN : 5 dari 8

		Jika ada satu parameter uji yang tidak memenuhi syarat maka dilakukan uji ulang untuk parameter tersebut terhadap arsip yang disediakan. Jika arsip gagal, maka dilakukan sampling ulang sesuai kebutuhan dan dilakukan uji ulang, jika hasil uji ulang tersebut gagal, maka sertifikasi direkomendasikan tidak lulus atau dibekukan bila telah memperoleh sertifikasi. Notifikasi uji ulang dan atau sampling ulang diterbitkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk
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)	Sertifikat kesesuaian diterbitkan setelah kajian dan keputusan dipenuhi. Informasi yang tercantum dalam Sertifikat harus mencakup : - Identitas pemegang/pemohon - Nama dan alamat Produsen - Standar SNI 8780:2019 atau SNI 12-0151-1987 (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 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

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 33
	KURSI BAJA	REVISI : 4 TANGGAL : 04/11/2024 HALAMAN : 6 dari 8

		ditandatangani kedua pihak, Pemegang Sertifikat Kesesuaian yang berkedudukan di Indonesia dan Personil berwenang di Lembaga Sertifikasi. SPPT SNI memuat ketentuan penggunaan tanda SNI pada produk kursi baja untuk kantor dan kursi lipat kerangka baja Lisensi diberikan selama pemegang sertifikat memenuhi ketentuan dalam Skema kursi baja untuk kantor dan kursi lipat kerangka baja
B.	SURVAILEN	
I	PERIODE SURVAILEN	Survailen minimal 2 kali selama kurun waktu sertifikasi atau mengacu pada petunjuk teknis SNI wajib terkait
II.	PROSES EVALUASI	
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
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.2.3
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

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 33
	KURSI BAJA	REVISI : 4 TANGGAL : 04/11/2024 HALAMAN : 7 dari 8

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	
2.1	APLIKASI/SELEKSI	Sesuai butir A.I.1.1 s/d A.I.2.3
2.2	PROSES EVALUASI	
2.2.1	Audit kesesuaian	Sesuai dengan 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 IMPORTIR	
3.1	APLIKASI/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 DAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 33
	KURSI BAJA	REVISI : 4 TANGGAL : 04/11/2024 HALAMAN : 8 dari 8

LAMPIRAN
TITIK KRITIS DALAM PELAKSANAAN AUDIT

No	Tipe Produk	Titik Kritis
1	Kursi Baja untuk Kantor (SNI 12-0179-1987)	● Pengendalian kualitas untuk material yang akan digunakan seperti papan, busa, rangka kursi, kain, karet list dan bahan pendukung lainnya ● Pengendalian kualitas perakitan: dimensi (pengecekan tinggi dudukan, lebar dudukan, panjang dudukan dan tinggi sandaran) ● Pengendalian produk akhir : kebersihan kursi, kerapian pengerjaan dan kenyamanan/fungsi ● Pengendalian syarat penandaan: pada setiap kursi diberi tanda yaitu nama pabrik dan atau merek serta simbol kursi sesuai tabel I, SNI 12-0179-1987 ● Pengendalian produk tidak sesuai dan tindakan korektif
2	● Kursi Lipat Kerangka Baja (SNI 12-0151-1987)	● Pengendalian kualitas untuk material yang akan digunakan seperti busa, kain, pipa, paku keling, pelat siku dan bahan pendukung lainnya ● Pengendalian kualitas sebelum perakitan : pengecekan dimensi seperti pembentukan pipa untuk kaki depan, kaki belakang, dan sambungan, sandaran ● Pengendalian kualitas perakitan: pengecekan secara visual antara lain pemasangan kaki-kaki dengan main seat dan pemasangan jok ● Pengendalian produk akhir : pengecekan Visual seperti kebersihan kursi, kerapian pengerjaan dan kenyamanan/fungsi ● Pengendalian syarat penandaan: setiap kursi lipat harus mempunyai tanda/label yang memberikan keterangan sekurang-kurangnya merek dan model ● Pengendalian untuk pengemasan : tiap kursi lipat harus dibungkus dengan kertas atau plastic pembungkus agar kursi tidak mengalami kerusakan akibat pemindahan dari satu tempat ke tempat lainnya ● Pengendalian produk tidak sesuai dan tindakan korektif