



Kementerian
Perindustrian

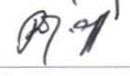
SKEMA SERTIFIKASI PLASTIK- TANGKI AIR SILINDER VERTIKAL- POLIETILEN (PE) SNI 7276:2014

LSPro BSPJ Palembang

BSPJ PALEMBANG

Jalan Perindustrian II No. 12 KM 9 Sukarami Palembang, 30152

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK Plastik-Tangki Air Silinder Vertikal-Polietilen (PE) DAFTAR SALINAN	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (5,6)
	Ed/Rev : 1/0
	Tanggal Terbit : 21 April 2022
	Bagian : A
	Halaman : 1 dari 1

No. Salinan Dokumen	Distribusi			
	Nama Jabatan	Tanggal Diterima	Tanda Tangan	Status Dokumen
01	Kepala BSPJI Palembang	5 Okt 22		terkendali
02	Koordinator Fungsi SS	5 Okt 22		terkendali
03	Penanggungjawab Operasional	5 Okt 22		terkendali
Asli	Penanggungjawab SMM dan PPD	5 Okt 22		terkendali
DOKUMEN ASLI DISIMPAN OLEH WAKIL MANAJEMEN				

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (6)
	Ed./Rev : 1/0
Plastik-Tangki Air Silinder Vertikal- Polietilen (PE) DAFTAR ISI	Tanggal Terbit : 21 April 2022
	Bagian : B
	Halaman : 1 dari 1

NO	JUDUL BAGIAN	NAMA DOKUMEN
1.	-	Halaman Muka
2.	A	Daftar Salinan
3.	B	Amandemen
4.	C	Daftar Isi
5.	D	Pendahuluan
6.	E	Skema Sertifikasi

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen	: F 08.20.0.1 (5,6)
	No. Terbitan / Rev.	: I / Rev. 01
Plastik-Tangki Air Silinder Vertikal-Polietilen (PE)PENDAHULUAN	Tanggal Terbit	: 21 April 2022
	Bagian	: D
	Halaman	: 1 dari 2

I. TUJUAN

Skema Sertifikasi ini sebagai pedoman dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi Produk komoditi Plastik-Tangki Air Silinder Vertikal-Polietilen (PE) di Lembaga Sertifikasi Produk Baristand Industri Palembang

II. RUANG LINGKUP

Skema sertifikasi ini mengatur kegiatan sertifikasi dalam pemberian Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI (SPPT-SNI) Plastik-Tangki Air Silinder Vertikal-Polietilen (PE) meliputi, seleksi, determinasi, tinjauan, pengambilan keputusan, lisensi, dan surveilen.

III. ACUAN NORMATIF

3.1. SNI ISO/IEC 17065:2012

3.2. Standar Produk yang diacu

SNI 7276:2014, Plastik-Tangki Air Silinder Vertikal-Polietilen (PE)

3.3. Regulasi Teknis yang diacu

1. Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 86/M-IND/PER/9/2009 Tentang Standar Nasional Indonesia Bidang Industri
2. Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 81/M-IND/PER/7/2010 Tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Plastik – Tangki Air Silinder Vertikal – Poiletilena (PE) Secara Wajib
3. Peraturan Pemerintah Republik Indonesia Nomor 102 Tahun 2000 Tentang Standardisasi Nasional
4. Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 78/M-IND/PER/9/2015 Tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Plastik – Tangki Air Silinder Vertikal – Poiletilena (PE) Secara Wajib
5. Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 08/M-IND/PER/6/2016 Tentang Lembaga Penilaian Kesesuaian dalam Rangka Penilaian Kesesuaian Dalam Rangka Pemberlakuan dan Pengawasan Standar Nasional Indonesia Plastik – Tangki Air Silinder Vertikal – Poiletilena (PE) Secara Wajib.
6. Peraturan Direktur Jenderal Industri Kimia, Tekstil, Dan Aneka Nomor 09/IKTA/PER/3/2016 Tentang Petunjuk Teknis Pelaksanaan Pemberlakuan dan Pengawasan Penerapan Standar Nasional Indonesia Plastik – Tangki Air Silinder Vertikal – Polietilena (PE) Secara Wajib
7. Peraturan Kepala BSN No. 2 Tahun 2017 tentang Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI

IV. ACUAN

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen	: F 08.20.0.1 (5,6)
	No. Terbitan / Rev.	: I / Rev. 01
Plastik-Tangki Air Silinder Vertikal-Polietilen (PE)PENDAHULUAN	Tanggal Terbit	: 21 April 2022
	Bagian	: D
	Halaman	: 2 dari 2

4.1. PM Integrasi Klausul 8

4.2. PM Integrasi 08.20

V. DEFINISI

Tangki air adalah tangki berbentuk silinder vertical dengan dinding terdiri dari minimal 2 lapis polietilena (PE) digunakan untuk menampung air pada suhu maksimal 60°C. Plastik polietilena adalah plastic atau resin yang dibuat dengan cara polimerisasi etilena dengan kandungan unsur tambahan (pigmen dan UV stabilizer)

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen	: F 8.20.0.1 (5,6)
	Ed./Rev	: 1/0
Plastik-Tangki Air Silinder Vertikal-Polietilen (PE) ISI SKEMA	Tanggal Terbit	: 21 April 2022
	Bagian	: E
	Halaman	: 1 dari 9

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
I	SELEKSI		
1.	a. Permohonan	<p>Permohonan ditujukan langsung ke Kepala BSPJI Palembang melalui surat tertulis dengan melengkapi persyaratan sertifikasi sesuai dengan Formulir beberapa dokumen terkait yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Surat Permohonan Sertifikasi pada F 8.15.0.1 (4,5,7-11) 2. Surat Pernyataan kesesuaian atau melampirkan Sertifikat ISO 9001 jika tersertifikasi. 3. Daftar Isian Permohonan F.8.15.0.4. (4,5,7-11) <p>Surat Pernyataan Menerapkan CPPOB Minimal Level</p>	
	b. Dokumen Legal	<p><i>Dokumen Legal Perusahaan antara lain :</i></p> <p><i>Copy Akte pendirian perusahaan bagi produsen dalam negeri atau akta sejenis bagi produsen luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oeh penerjemah tersumpah</i></p> <p><i>Penggunaan merek :</i></p> <p><i>fotokopi Sertifikat Merek produsen atau Tanda Daftar Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia.</i></p> <p><i>fotokopi perjanjian lisensi dari pemilik merek, yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia, sesuai ketentuan pasal 43 Undang-Undang Nomor 15 tahun 2001 tentang Merek.</i></p> <p><i>fotokopi surat perjanjian makloon dengan badan usaha lainnya apabila produsen memproduksi Plastik-Tangki Air Silinder Vertikal-Polietilen (PE) untuk badan usaha lainnya dan menggunakan merek milik badan usaha lainnya.</i></p> <p><i>Fotokopi NPWP</i></p> <p><i>Copy struktur organisasi</i></p> <p><i>Angka Pengenal Importir (API-U/API-P), bagi produk impor</i></p> <p><i>Contract Agreement Manufacturer & Importir</i></p> <p><i>Daftar Induk Dokumen/Daftar Informasi Terdokumentasi</i></p> <p><i>Ilustrasi Pembubuhan Tanda SNI</i></p>	Mengacu kepada regulasi teknis pada Pendahuluan Skema ini

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen	:F 8.20.0.1 (5,6)
	Ed./Rev	: 1/0
Plastik-Tangki Air Silinder Vertikal-Polietilen (PE) ISI SKEMA	Tanggal Terbit	: 21 April 2022
	Bagian	: E
	Halaman	: 2 dari 9

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		<p><i>Sertifikat Pernyataan Diri/fotokopi sertifikat SNI ISO 9001:2015 atau revisinya</i></p> <p><i>Kelengkapan dokumen aslinya, seperti :</i></p> <p><i>Daftar Peralatan Utama Produksi</i></p> <p><i>Daftar Peralatan Laboratorium Mutu Produk</i></p> <p><i>Daftar Pengendalian Mutu Produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir</i></p> <p><i>Gambar atau desain dan foto kemasan produk</i></p> <p><i>Hasil uji percobaan produk/trial</i></p> <p><i>Sertifikat hasil uji bahan baku Plastik-Tangki Air Silinder Vertikal-Polietilen (PE) dari Laboratorium Pengujian terakreditasi</i></p>	
	Dokumen Sistem Mutu	Foto copy Pedoman Mutu (Level I), diterjemahkan dalam Bahasa Indonesia atau Bahasa Inggris	
2.	Tipe Sertifikasi	Tipe 5	
3.	Sistem Manajemen Mutu yang diterapkan	<p><i>Sertifikasi ISO 9001:2015, atau revisinya atau sistem manajemen mutu lainnya yang relevan dapat dibuktikan dengan :</i></p> <p><i>Surat pernyataan kesesuaian penerapan SMM atau Sertifikat SMM dari LSSM</i></p> <p><i>Menerapkan :</i></p> <p><i>SNI ISO 9001:2015 atau revisinya</i></p>	Mengacu kepada regulasi teknis pada Pendahuluan Skema ini
4.	Waktu Asesmen termasuk organisasi memiliki lebih dari 1 lokasi pabrik	<p>Dilakukan di semua lokasi produksi dan sesuai dengan aturan yang ada pada LSPRO BIPA.</p> <p>Mengacu kepada IAF-MD untuk QMS audit duration</p>	IAF-Mandatory Document
5.	Petugas Pengambil Contoh	<p>PPC terdaftar di LSPRO BIPA dengan penunjukan Kepala Balai Standardisasi dan Pelayanan Jasa Industri Palembang</p> <p>Memahami cara pengambilan contoh untuk padatan sesuai SNI 19-0428-1998, petunjuk pengambilan contoh untuk komoditi Plastik – Tangki Air Silinder Vertikal Poliethilene (PE)</p> <p>Memahami cara pengambilan contoh sesuai dengan IK 8.11.2 (4,8,9)</p>	
6.	Cara Pengambilan Contoh dan Jumlah Contoh Uji	<p>Sesuai IK 8.11.2 (4,8,9) untuk pengambilan contoh Plastik-tangki Air Silinder Vertikal Poliethilene (PE).</p> <p>Sesuai dengan rencana Pengambilan Contoh pada F 8.11.0.12 (4) Contoh diambil dari aliran produksi atau</p>	<p>IK 8.11.2 (4,8,9)</p> <p>Mengacu kepada regulasi teknis pada</p>

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen	:F 8.20.0.1 (5,6)
	Ed./Rev	: 1/0
Plastik-Tangki Air Silinder Vertikal-Polietilen (PE) ISI SKEMA	Tanggal Terbit	: 21 April 2022
	Bagian	: E
	Halaman	: 3 dari 9

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		<p>gudang produksi dengan ketentuan jumlah contoh yang diambil sebagai berikut:</p> <p>Produk yang diperiksa harus dikelompokkan sedemikian rupa sehingga mudah diidentifikasi dan setiap kelompok sedapat mungkin terdiri dari satu macam kelas, ukuran dan komposisi yang dihasilkan pada kondisi dan waktu yang bersamaan</p> <p><i>Contoh uji untuk SPPT SNI diambil 1 buah untuk setiap rentang kapasitas nominal tangki termasuk untuk pengujian ketebalan dengan ketentuan sebagai berikut :</i></p> <p style="padding-left: 40px;"><i>Vol ≤ 1000 liter, diambil populasi terbesar;</i></p> <p style="padding-left: 40px;"><i>1000 < vol ≤ 5000 liter, diambil populasi terbesar ;</i></p> <p style="padding-left: 40px;"><i>Volume > 5000 liter, berdasarkan kesepakatan</i></p> <p>Pengambilan contoh dilakukan secara acak</p> <p>Contoh yang diambil terdiri dari 2 (dua) paket contoh (1 paket contoh untuk dikirim oleh perusahaan ke laboratorium pengujian dan 1 paket contoh ditinggal sebagai arsip perusahaan).</p> <p>(Sesuai SNI 7276:2014).</p>	Pendahuluan Skema ini
7.	Cara Pengujian	<p>Sesuai dengan prosedur pada laboratorium dan SNI terkait yaitu SNI : Cara Uji SNI 7276:2014 atau revisinya untuk komoditi Plastik – Tangki Air Silinder Vertikal Poliethilene (PE) atau revisinya</p> <p>Metode lain yang sudah di validasi/diverifikasi oleh laboratorium.</p>	
8.	Laboratorium Uji yang digunakan	<p>Laboratorium Uji Independen Subkontrak :</p> <p>Lab. Uji terakreditasi KAN dengan ruang lingkup mencakup semua parameter sesuai SNI terkait produk.</p> <p>Lab. Uji yang ditunjuk oleh Kementerian Perindustrian dengan ruang lingkup mencakup semua parameter sesuai SNI produk terkait, dengan dilakukan penyaksian oleh LSPro</p>	Telah memiliki MoU antara LSPro dengan Lab. uji SNI terkait, agar pengawasan produk dapat dijamin kelangsungannya.
II	DETERMINASI		
1.	Audit Kecukupan (Tahap 1)	Dilakukan Audit Kecukupan sesuai Dokumen LSPro formulir F 8.10.0.3 (4-5)	F 8.10.0.3 (4-5)
2.	Audit Lapangan		
	Tim Auditor	Sesuai dengan PSM 08.11 Audit Tahap 2	Mengacu kepada

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen	: F 8.20.0.1 (5,6)
	Ed./Rev	: 1/0
Plastik-Tangki Air Silinder Vertikal-Polietilen (PE) ISI SKEMA	Tanggal Terbit	: 21 April 2022
	Bagian	: E
	Halaman	: 4 dari 9

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		<p>Sesuai dengan penunjukan Kepala Balai Riset dan Standardisasi Industri Palembang</p> <p>Tim auditor harus memastikan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>)</p> <p>Minimal 1 (satu) orang dari tim kesesuaian memiliki pengetahuan proses produksi Plastik – Tangki Air Silinder Vertikal Poliethilene (PE)</p> <p>Memahami, pernah mengikuti pelatihan/ magang bidang mutu produk atau bidang keteknisan apabila ditugaskan bidang produksi</p> <p>Audit Kesesuaian yang dilakukan di Luar Negeri Harus didampingi oleh Penerjemah.</p> <p>Catatan: Auditor yang memiliki disiplin ilmu berlatarbelakang sarjana non-teknis hanya dapat ditugaskan pada bagian sistem mutu perusahaan.</p>	<p>regulasi teknis pada Pendahuluan Skema ini</p>
	Area yang diaudit	<p>Audit kesesuaian proses produksi dilakukan terhadap seluruh elemen dari <i>SNI ISO 9001:2015</i> atau sistem manajemen mutu lain yang diakui untuk perusahaan yang belum memperoleh sertifikasi SMM.</p> <p>Bagi perusahaan yang telah memperoleh sertifikasi SMM yang telah diakreditasi oleh KAN atau lembaga akreditasi SMM yang telah MRA dengan KAN, audit kesesuaian dilakukan pada titik kritis.</p> <p>Audit kesesuaian proses produksi mulai dari tahapan proses dari bahan baku hingga produk akhir termasuk pengendalian mutu.</p> <p>Verifikasi hasil uji produk Plastik – Tangki Air Silinder Vertikal Poliethilene (PE) sesuai dengan persyaratan SNI</p> <p>Jika telah memiliki sertifikat Sistem Manajemen Mutu <i>ISO 9001:2015</i> atau revisinya minimal yang diaudit:</p> <p>Bagian Manajemen Sistem Dokumentasi, Bagian Produksi Sistem Produksi, Laboratorium. Bagian Gudang Stok dan Penyimpanan (tercantum pada audit plan)</p> <p>Jika tidak memiliki sertifikat sistem manajemen mutu yang diaudit seluruh bagian perusahaan (tercantum pada Audit plan).</p>	<p>Mengacu kepada regulasi teknis pada Pendahuluan Skema ini</p>
	Titik kritis yang perlu diperhatikan	<p>Bahan baku: Penanganan Bahan Baku meliputi seleksi terhadap pigment dan tepung HDPE atau biji plastik.</p>	

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen	:F 8.20.0.1 (5,6)
	Ed./Rev	: 1/0
Plastik-Tangki Air Silinder Vertikal-Polietilen (PE) ISI SKEMA	Tanggal Terbit	: 21 April 2022
	Bagian	: E
	Halaman	: 5 dari 9

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		<p>Proses pemasakan : biji plastik dimasak pada suhu sekitar 180-200 °C.</p> <p>Pencampuran <i>blowing agent</i> : pada saat pemasakan ditambahkan <i>blowing agent</i> agar bisa tebal seperti yang diinginkan.</p> <p>Proses pemasakan ke moulding : dimasak pada suhu 180-200 °C selama 10 menit.</p> <p>Pendinginan : tangki air yang sudah jadi didinginkan dengan air, agar tidak pecah karena kalau terlalu dingin bisa menimbulkan pecah.</p> <p>Tes kebocoran : tangki air yang sudah jadi dites kebocoran sebelum di <i>wrapping</i>.</p> <p>Laboratorium: Memastikan dilakukan sampling setiap periodik sesuai dengan jadwal produksi dan analisa, Meliputi : Pengujian dimensi produk, uji lengkung</p>	
3.	Kategori Ketidakesesuaian	<p>Kategori major, apabila berhubungan langsung dengan mutu produk dan mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan atau sistem manajemen mutu tidak berjalan maka tindakan koreksi diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan untuk melakukan tindakan perbaikan, atau</p> <p>Kategori minor, apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan sistem manajemen mutu maka diberi waktu 2 (dua) bulan untuk melakukan tindakan perbaikan</p> <p>Implementasi atas jalannya temuan sebagai tindak koreksinya dapat diverifikasi pada surveilen berikutnya.</p>	
	Laporan Audit	<p>Pengisian dalam laporan audit kesesuaian F 8.11.0.9 (4,5,7,8,10) harus menjelaskan secara rinci gambaran daripada proses produksi Plastik – Tangki Air Silinder Vertikal Poliethilene (PE) di pabrik, meliputi aspek: Penerapan Sistem Manajemen Mutu Proses produksi Titik kritis dalam proses Konsistensi terhadap jaminan mutu</p>	F 8.11.0.9 (4,5,7,8,10)
4.	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	<p>Pengambilan contoh dilakukan pada <i>line</i> produksi dan atau gudang, sesuai dengan jenis produk yang diproduksi pada saat audit yang dilengkapi dengan :</p> <p>Pengambilan contoh dilakukan pada <i>line</i> produksi dan atau gudang, sesuai dengan jenis produk yang diproduksi pada saat audit yang dilengkapi dengan :</p>	F 8.11.0.11(4) F 8.11.0.13 (4,8,9)

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen	: F 8.20.0.1 (5,6)
	Ed./Rev	: 1/0
Plastik-Tangki Air Silinder Vertikal-Polietilen (PE) ISI SKEMA	Tanggal Terbit	: 21 April 2022
	Bagian	: E
	Halaman	: 6 dari 9

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		Berita Acara Pengambilan Contoh F 8.11.0.11(4) Label Contoh F 8.11.0.13 (4,8,9) dan rencana pengambilan contoh yang diketahui oleh Koordinator Pelaksanaan Pengujian Produk	
5.	Pengujian Contoh Uji	Untuk mengetahui kesesuaian terhadap syarat mutu sesuai dengan : SNI 7276:2014 atau revisinya Metode, jumlah contoh dan syarat lulus uji sesuai dengan SNI komoditi terkait. Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, maka dilakukan Pengujian Ulang terhadap Arsip Contoh yang ada.	
6.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan kesesuaian dan ketidaksesuaian dalam pemenuhan SNI terkait dan mencantumkan merek produk Mencantumkan persyaratan mutu SNI dan hasil uji	
III	TINJAUAN		
1.	Tinjauan terhadap laporan audit dan Laporan Hasil Uji dilakukan oleh Koordinator Sampling dan Pengujian Produk	<p>a. Pada laporan Hasil Uji: <i>Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, LSPro memberitahukan ke perusahaan untuk melakukan tindakan koreksi maksimal 1 (satu) bulan kemudian dilakukan sampling ulang untuk diuji semua parameter</i> <i>Jika hasil uji ulang terhadap sampling ulang tidak memenuhi persyaratan maka proses sertifikasi dinyatakan gagal.</i></p> <p>b. Pada Laporan Audit: <i>Apabila ada ketidaksesuaian kategori major, maka LSPro menginformasikan kepada Perusahaan untuk melakukan tindakan perbaikan maksimal 1 (satu) bulan sejak tanggal audit.</i> <i>Apabila hasil verifikasi terhadap tindak koreksi diatas (jika sesuai dilakukan di pabrik) tidak memenuhi persyaratan sistem manajemen yang diacu maka LSPro melakukan audit ulang untk lingkup ketidaksesuaian diatas.</i> <i>Apabila hasil audit ulang tidak memenuhi persyaratan sistem manajemen yang diacu, maka permohonan ditolak.</i> <i>Hasil tinjauan merupakan rekomendasi untuk pengambilan keputusan sertifikasi.</i> <i>Hasil uji laboratorium ditinjau oleh Koordinator Pelaksanaan Pengujian Produk kemudian divalidasi oleh</i></p>	

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen	: F 8.20.0.1 (5,6)
	Ed./Rev	: 1/0
Plastik-Tangki Air Silinder Vertikal-Polietilen (PE) ISI SKEMA	Tanggal Terbit	: 21 April 2022
	Bagian	: E
	Halaman	: 7 dari 9

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		Kepala Seksi Standardisasi dan Sertifikasi. Jika sudah memenuhi syarat maka Kepala Seksi Standardisasi dan Sertifikasi merekomendasikan untuk dilanjutkan ke rapat <i>Tim Penilai</i> .	
IV	KEPUTUSAN		
1.	Keputusan Sertifikasi melalui Rapat Tim Penilai	Sesuai Prosedur Keputusan Sertifikasi PSM 8.12., Tim penilai akan melakukan evaluasi terhadap permohonan, hasil audit dan hasil pengujian contoh produk pemohon. Dilakukan oleh Tim penilai LSPro BIPA yang memiliki kompetensi produk Plastik – Tangki Air Silinder Vertikal Poliethilene (PE) serta independen terhadap proses sertifikasi: Pembahasan pada rapat penilai terdiri dari 4 bagian meliputi: SMM <i>ISO 9001:2015</i> atau revisinya, Mutu Produk, Legal dan SMM LSPro BIPA. Tim Penilai terdiri personil yang menguasai sistem manajemen mutu (<i>ISO 9001:2015</i>) atau revisinya, menguasai proses dan mutu produk, menguasai aspek legal dari suatu perusahaan dan menguasai SMM LSPro. Tim Penilai ditetapkan Kepala Seksi Standardisasi dan Sertifikasi dan disahkan Ketua LSPro c. Keputusan sertifikasi untuk kegiatan surveilen berupa dapat dipertahankan (dिलanjutkan), ditangguhkan, dicabut penggunaan SPPT SNI.	PSM 8.12,
V	LISENSI		
1.	Penerbitan SPPT SNI	a. Sesuai Format LSPro BIPA No.Dokumen F 8.13.0.1 (4) Sertifikat Produk Pengguna Tanda SNI Tipe 5. b. Penulisan data yang tercantum dalam SPPT SNI Plastik – Tangki Air Silinder Vertikal Poliethilene (PE) sebagai berikut: Nomor Tipe Sertifikasi Nama perusahaan Alamat Perusahaan Alamat Pabrik Direksi/Penanggung Jawab Perusahaan pemaklon/pengguna Alamat perusahaan pemaklon/pengguna Penanggung Jawab perusahaan	F 8.13.0.1 (4)

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen	:F 8.20.0.1 (5,6)
	Ed./Rev	: 1/0
Plastik-Tangki Air Silinder Vertikal-Polietilen (PE) ISI SKEMA	Tanggal Terbit	: 21 April 2022
	Bagian	: E
	Halaman	: 8 dari 9

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		<p>pemaklon/pengguna Komoditi/Jenis, harus dinyatakan dengan jelas termasuk dalam jenis produk Tangki Air Tipe Produk, harus dinyatakan dengan jelas jenis kemasannya Merek Nomor SNI Sistem Manajemen Mutu yang digunakan Tanggal dikeluarkan Masa berlaku sertifikat adalah 4 (empat) tahun.</p>	
2.	Penandaan	<p>Produsen yang telah memperoleh SPPT-SNI wajib membubuhkan tanda SNI pada setiap kemasan dan/atau label Tanda SNI juga dilengkapi informasi nomor SNI dan jenis Plastik – Tangki Air Silinder Vertikal Poliethilene (PE) Tanda SNI dibubuhkan pada tempat yang mudah dibaca dan tidak mudah hilang. Pada produk diberi keterangan: <i>Batch</i> Produksi, Merek, Spesifikasi Produk, Dimensi, Nama Pabrik.</p>	Mengacu kepada regulasi teknis pada Pendahuluan Skema ini
VI	SURVAILEN		
1.	Audit Survailen	<p>Apabila perusahaan tidak bersedia dilakukan pelaksanaan surveilen sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan akan diberikan sanksi yaitu: Surat peringatan pertama dikirimkan, setelah melebihi dari 30 hari dari jadwal yang telah ditetapkan. Surat peringatan kedua dikirimkan, setelah melebihi dari 30 hari dari surat peringatan pertama Surat pembekuan SPPT SNI akan dikirimkan, setelah melebihi dari 30 hari dari surat peringatan kedua. Surat pencabutan SPPT SNI akan dikirimkan, setelah melebihi dari 30 hari dari surat pembekuan.</p>	
2.	Pelaksanaan Audit Surveiln	<p>Sesuai Prosedur Survailen PSM 8.14, dilaksanakan 1 (satu) tahun sekali selama periode sertifikasi. Kegiatan survailen pertama sampai ketiga dilaksanakan sesuai aktivitas II s/d IV (Determinasi, Tinjauan dan Keputusan). Sertifikasi ulang dilaksanakan sesuai aktivitas I sampai V (Seleksi, Determinasi, Keputusan, Lisensi). Pengambilan sampel surveilen dan sertifikasi ulang</p>	PSM 8.14

SKEMA SERTIFIKASI PRODUKPlastik-Tangki Air Silinder Vertikal-Polietilen (PE)
ISI SKEMANo. Dokumen : F 8.20.0.1 (5,6)
Ed./Rev : 1/0
Tanggal Terbit : 21 April 2022
Bagian : E
Halaman : 9 dari 9

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		dilakukan di pabrik dan/atau di pasar. <i>Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, LSPro memberitahukan ke perusahaan untuk melakukan tindakan koreksi maksimal 1 (satu) bulan kemudian dilakukan sampling ulang untuk diuji semua parameter Jika hasil uji ulang terhadap sampling ulang tidak memenuhi persyaratan maka proses sertifikasi dinyatakan dicabut</i>	
3.	Area yang diaudit	Auditor dapat mempertimbangkan area audit berdasarkan hasil surveilen LSPro dan hasil audit dari LSSM terakhir. Audit dilakukan pada <i>Line</i> Produksi, Lab oratorium, Manajemen dan beberapa area lainnya (sesuai dengan <i>audit plan</i> yang disusun).	
Palembang, September 2022 Koordinator Fungsi Standardisasi dan Sertifikasi  Popy Marlina			