

Kementerian
Perindustrian
REPUBLIC OF INDONESIA





SKEMA SERTIFIKASI KARET ALAM – SPESIFIKASI TEKNIS SNI 1903:2017

LSPro BSPJI Palembang

BSPJI PALEMBANG

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

	SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (4,6)
	KARET ALAM – SPESIFIKASI TEKNIS DAFTAR SALINAN	Ed./Rev. : 1/2 Tanggal Terbit : 4 Agustus 2023 Bagian : A Halaman : 1 dari 1

No. Salinan Dokumen	Distribusi			
	Nama Jabatan	Tanggal Diterima	Tanda Tangan	Status Dokumen
	Kepala BSPJI Palembang	7/8-2023		
	Koordinator Fungsi SS	7/8-2023		
	Penanggungjawab Operasional	7/8-2023		
	Penanggungjawab SMM dan PPD	7/8-2023		Mertendali
DOKUMEN ASLI DISIMPAN OLEH WAKIL MANAJEMEN				

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1(4,6)
KARET ALAM-SPEKIFIKASI TEKNIS DAFTAR ISI	Ed./ Rev. : 1 / 2
	Tanggal Terbit : 4 Agustus 2023
	Bagian : C
	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	Isi Skema

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen	: F 8.20.0.1 (4,6)
	No. Terbitan / Rev.	: 1 / 2
KARET ALAM-SPEKIFIKASI TEKNIS PENDAHULUAN	Tanggal Terbit	: 4 Agustus 2023
	Bagian	: D
	Halaman	: 1 dari 2

I. TUJUAN

Skema Sertifikasi ini sebagai pedoman dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi Produk komoditi Karet Alam – Spesifikasi Teknis di Lembaga Sertifikasi Produk BIPA .

II. RUANG LINGKUP

Skema sertifikasi ini mengatur kegiatan sertifikasi dalam pemberian Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI (SPPT-SNI) Karet Alam – Spesifikasi Teknis meliputi, seleksi, determinasi, tinjauan, pengambilan keputusan, lisensi, dan survailen

Perusahaan yang mendapatkan SPPT SNI 1903:2017 berdasarkan skema sertifikasi ini.

III. ACUAN NORMATIF

3.1. SNI ISO/IEC 17065:2012

3.2. Standar Produk yang diacu:

1. SNI 1903:2017, Karet alam - Spesifikasi teknis

3.3. Regulasi Teknis yang berlaku:

1. Peraturan Menteri Perindustrian RI Nomor 45 Tahun 2022 tentang Standardisasi Industri

2. Peraturan Menteri Perdagangan Republik Indonesia Nomor 39 Tahun 2019 tentang Pengendalian Mutu Bahan Olah Karet Spesifikasi Teknis yang Diperdagangkan

3. Peraturan Kepala BSN No. 2 Tahun 2017 tentang Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI

4. Peraturan Menteri Perdagangan Republik Indonesia Nomor 26 Tahun 2021 tentang Penetapan Standar Kegiatan Usaha dan Produk pada Penyelenggaraan Perizinan Berusaha Berbasis Resiko Sektor Perdagangan.

5. Peraturan Menteri Perdagangan Republik Indonesia Nomor 21 Tahun 2023 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Perdagangan Nomor 26 Tahun 2021 tentang Penetapan Standar Kegiatan Usaha dan Produk pada Penyelenggaraan Perizinan Perdagangan Republik Indonesia

IV. ACUAN

3.1. PM Integrasi Klausul 8

3.2. PSM Integrasi 08.20

V. DEFINISI

Karet alam spesifikasi teknis adalah karet alam yang diperoleh dari pengolahan lateks, koagulum karet atau bahan olah karet yang berasal dari getah pohon *Hevea brasiliensis*

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (4,6) No. Terbitan / Rev. : 1 / 2 Tanggal Terbit : 4 Agustus 2023
KARET ALAM-SPEKIFIKASI TEKNIS PENDAHULUAN	Bagian : D Halaman : 2 dari 2

secara mekanis dengan atau tanpa bahan kimia, berbentuk karet remah (*crumb rubber*) atau karet bongkah (*block rubber*) yang sifatnya ditetapkan berdasarkan kriteria mutu

Standard Indonesian Rubber (SIR) adalah karet alam spesifikasi teknis produksi Indonesia sesuai parameter mutu yang ditetapkan dalam standar SNI 1903:2017

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (4,6) Ed./Rev. : 1/1 Tanggal Terbit : 4 Agustus 2023 Bagian : E Halaman : 1 dari 12
KARET ALAM – SPESIFIKASI TEKNIS ISI SKEMA	

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
I	SELEKSI		
1.	a. Permohonan	Permohonan ditujukan langsung ke Kepala BSPJI Palembang melalui surat tertulis dengan melengkapi persyaratan sertifikasi sesuai dengan Formulir beberapa dokumen terkait yaitu: 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)	
	b. Dokumen Legal	1. Surat Permohonan dilakukan oleh Produsen / Eksportir SIR 2. Salinan Akte pendirian perusahaan bagi produsen / Bukti legalitas lain (bila ada) 2. Izin Usaha Industri / Surat Ijin Usaha Perdagangan 3. Sertifikat atas Merk Dagang yang masih berlaku, atau Surat Izin atau Surat Pendaftaran dan Hak Kepemilikan atas Merek (jika ada) atau Tanda Pengenal Produsen (TPP) yang diterbitkan oleh Kementerian Perdagangan, 4. Surat Pernyataan Kesesuaian atau sertifikat ISO 9001:2015 5. Surat Pernyataan Kesanggupan Tidak Memasarkan Produk Sebelum SPPT SNI Terbit 6. Akta Notaris 7. NPWP Perusahaan / Importir 8. Angka Pengenal Importir / NIB.	
	c. Dokumen Sistem Mutu atau informasi proses produksi	Informasi proses produksi: 1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik, 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggungjawab proses produksi, 3. dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk, 4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, 5. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian	

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (4,6) Ed./Rev. : 1/1 Tanggal Terbit : 4 Agustus 2023
KARET ALAM – SPESIFIKASI TEKNIS ISI SKEMA	Bagian : E Halaman : 2 dari 12

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
1		<p>rutin, daftar peralatan produksi, daftar peralatan laboratorium, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk akhir,</p> <p>6. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai,</p> <p>7. dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia,</p> <p>8. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia,</p> <p>9. laporan hasil uji yang dilakukan paling lama 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi (jika ada),</p> <p>10. Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara atau pernyataan diri telah menerapkan SNI ISO 9001 dengan menyertakan dokumen system</p> <p>11. pernyataan bahwa pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh Lembaga Sertifikasi Produk dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.</p> <p>Informasi produk :</p> <p>1. Merek produk (jika ada) atau TPP yang diajukan untuk disertifikasi,</p> <p>2. Jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi,</p>	

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (4,6)
KARET ALAM – SPESIFIKASI TEKNIS ISI SKEMA	Ed./Rev. : 1/1
	Tanggal Terbit : 4 Agustus 2023
	Bagian : E
	Halaman : 3 dari 12

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi, 4. Foto produk yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk, serta informasi terkait kemasan primer produk, 5. Daftar bahan baku, 6. Label produk, 7. Foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam (bila ada,).	
2.	Tipe Sertifikasi	Tipe 5	
3.	Sistem Manajemen yang diterapkan	Sertifikasi ISO 9001:2015 atau sistem manajemen mutu lainnya yang relevan dapat dibuktikan dengan : 1. Surat pernyataan kesesuaian penerapan SMM 2. Sertifikat SMM dari LSSM	
4.	Waktu Asesmen termasuk organisasi memiliki lebih dari 1 lokasi pabrik	1. Dilakukan di semua lokasi produksi dan sesuai dengan aturan yang ada pada LSPro BSPJI Palembang 2. Mengacu kepada IAF-MD untuk QMS <i>audit duration</i>	IAF-Mandatory Document
5.	Petugas Pengambil Contoh	1. PPC yang terdaftar dan ditunjuk oleh LSPro BSPJI Palembang 2. Memahami cara pengambilan contoh sesuai dengan SNI 1903:2017 untuk komoditi Karet Alam – Spesifikasi teknis	
6.	Cara Pengambilan Contoh dan Jumlah Contoh Uji	1. Sesuai IK 8.11.2 untuk pengambilan contoh SIR/RSS, Sesuai dengan rencana Pengambilan Contoh pada F 8.11.0.12 (4). 2. 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).	IK 8.11.2 F 8.11.0.12 (4)
7.	Cara Pengujian	1. Sesuai dengan prosedur pada laboratorium dan SNI terkait yaitu SNI 1903:2017: Metode Uji Karet Alam – Spesifikasi teknis 2. Metode lain yang sudah di validasi/diverifikasi oleh laboratorium	

SKEMA SERTIFIKASI KARET ALAM – SPESIFIKASI TEKNIS ISI SKEMA	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (4,6) Ed./Rev. : 1/1 Tanggal Terbit : 4 Agustus 2023 Bagian : E Halaman : 4 dari 12
--	--

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
8.	Laboratorium Uji yang digunakan	laboratorium milik Lembaga Sertifikasi Produk atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan Lembaga Sertifikasi Produk	Permendag No. 26 Tahun 2021
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		
	a. Tim Auditor	1. Sesuai dengan PSM 08.11 Audit Tahap 2 2. Terdaftar sesuai Penunjukan Lingkup Personel Sertifikasi di LSPro BSPJI Palembang. 3. Tim auditor harus memastikan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) 4. Minimal 1 (satu) orang dari tim kesesuaian memiliki pengetahuan proses produksi SIR 5. Memahami, pernah mengikuti pelatihan/magang bidang mutu produk atau bidang keteknisan apabila ditugaskan bidang produksi Audit Kesesuaian yang dilakukan di Luar Negeri Harus didampingi oleh Penerjemah (<i>Mengacu pada regulasi teknis pada pendahuluan skema ini</i>) Catatan: Auditor yang memiliki disiplin ilmu berlatarbelakang sarjana non-teknis hanya dapat ditugaskan pada bagian sistem mutu perusahaan.	Keputusan Kepala BSPJI Palembang Nomor 12 Tahun 2023
	b. Area yang diaudit	1. Asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi 2. Asesmen proses produksi dilakukan terhadap: <ol style="list-style-type: none"> a. Tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI b. Ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin c. Fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan pada bagian titik kritis e. Kelengkapan serta fungsi peralatan produksi sekurang-kurangnya <i>hammer mill, creeper extruder, unit pengering, alat</i> 	

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (4,6)
KARET ALAM – SPESIFIKASI TEKNIS ISI SKEMA	Ed./Rev. : 1/1
	Tanggal Terbit : 4 Agustus 2023
	Bagian : E
	Halaman : 5 dari 12

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
1		<p>pengepresan, <i>metal detector</i>, alat pengukur berat</p> <p>f. Kelengkapan serta fungsi peralatan laboratorium sekurang-kurangnya <i>laboratory mill, top loading balance, analytical balance, dirt oven, VM oven, PRI oven, muffle furnace</i>, plastimeter, alat uji nitrogen, alat uji viskositas <i>mooney</i> bagi yang memproduksi SIR mutu CV/VK, alat <i>centrifuge</i> bagi yang memproduksi SIR mutu LoV dan alat pengukur pembandingan warna bagi yang memproduksi SIR 3L</p> <p>g. Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi dan peralatan laboratorium sebagaimana disebutkan pada huruf (e) dan (f) yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan. Hasil verifikasi peralatan produksi dan peralatan laboratorium dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan</p> <p>h. Bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk akhir</p> <p>i. Pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai</p> <p>j. Pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di Gudang akhir produk yang siap diedarkan</p> <p>3. Jika pabrik telah mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut pada angka (1) poin (d) (e) (f)</p> <p>4. Jika pabrik menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 melalui pernyataan diri, maka asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi SNI ISO 9001 dan angka (2)</p>	

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (4,6)
KARET ALAM – SPESIFIKASI TEKNIS ISI SKEMA	Ed./Rev. : 1/1
	Tanggal Terbit : 4 Agustus 2023
	Bagian : E
	Halaman : 6 dari 12

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
1	a. Titik kritis yang perlu diperhatikan	<p>1. Pengecekan Bahan baku (bahan olah Karet SIR):</p> <p>a. SIR yang diproduksi harus menggunakan:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Bahan olah karet SIR berupa <i>slab, lump, slab lump, ojol, sit angin (unsmoked sheet), sit asap (smoked sheet), cutting crepe, blocked sheets</i> atau <i>blanket</i> untuk membuat SIR 10 dan SIR 20. ● Bahan olah karet SIR berupa <i>slab, lump, slab lump, ojol, sit angin (unsmoked sheet), sit asap (smoked sheet), cutting, crepe, blocked sheets</i> atau <i>blanket</i> dan/atau karet lembaran untuk membuat SIR 10 CV / VK atau SIR 20 CV / VK ● Lateks kebun, lump/koagulum segar dan/atau karet lembaran untuk membuat SIR 5 <p>b. bahan olah karet SIR berupa <i>slab, lump, slab lump, ojol, sit angi (unsmoked sheet), cutting, crepe, blocked</i> atau <i>blanket</i>, harus memenuhi persyaratan teknis mutu bahan olah karet SIR sebagai berikut:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● tidak mengandung kontaminan vulkanisir karet ● tidak mengandung kontaminan berat ● tidak mengandung kontaminan ringan lebih dari 5 (lima) persen ● mengandung Kadar Karet Kering (KKK) minimal 45 (empat puluh lima) persen; dan ● menggumpal secara alami atau dengan menggunakan bahan penggumpal yang direkomendasikan oleh lembaga penelitian karet yang terakreditasi sesuai ketentuan peraturan perundangan-undangan <p>2. Pencacahan dan pencucian, dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk memperkecil ukuran bahan olah karet dan untuk menghilangkan kotoran serta kontaminan yang terbawa dari bahan baku</p> <p>3. Homogenisasi bahan baku, dilakukan dengan metode tertentu yang bertujuan untuk menyeragamkan karakteristik karet</p>	Peraturan Menteri Perdagangan Nomor 21 tahun 2023

SKEMA SERTIFIKASI KARET ALAM – SPESIFIKASI TEKNIS ISI SKEMA	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (4,6)
	Ed./Rev. : 1/1
	Tanggal Terbit : 4 Agustus 2023
	Bagian : E
	Halaman : 7 dari 12

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		4. Pengeringan, dilakukan dengan metode tertentu pada suhu yang dikendalikan untuk menghasilkan produk dengan spesifikasi yang diinginkan 5. Penimbangan, dilakukan untuk mengetahui berat dari bandela sesuai dengan persyaratan SNI 6. Pengepresan, dilakukan dengan metode tertentu untuk menghasilkan produk dengan berat serta ukuran bandela yang sesuai dengan persyaratan 7. Deteksi, dilakukan dengan metode tertentu untuk mengetahui ada atau tidaknya metal pada bandela 8. Pengemasan, dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI	
3.	a. Kategori Ketidaksesuaian	1. 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. 2. Kategori minor, apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan sistem manajemen mutu maka diberi waktu 2 (bulan) Implementasi atas jalannya temuan sebagai tindak koreksinya dapat diverifikasi pada surveilen berikutnya.	
	b. Laporan Audit	Pengisian dalam laporan audit F-8.11.0.9 (4,5,7,8,10) harus menjelaskan secara rinci gambaran daripada proses produksi Karet alam-spesifikasi teknis di pabrik, meliputi aspek: <ol style="list-style-type: none"> 1. Penerapan Sistem Manajemen Mutu (apabila ada) 2. Proses produksi 3. Titik kritis dalam proses 4. Konsistensi terhadap jaminan mutu 	
4.	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	Pengambilan contoh dilakukan pada <i>line</i> produksi dan atau gudang, sesuai dengan jenis produk yang diproduksi pada saat audit yang dilengkapi dengan : <ol style="list-style-type: none"> 1. Berita Acara Pengambilan Contoh F 8.11.0.11(4) 2. Label Contoh F 8.11.0.13(4,8,9) dan rencana pengambilan contoh yang diketahui oleh Pengelola Sampling dan Pengujian Produk 3. dan rencana pengambilan contoh yang diketahui oleh Pengelola Pengujian Produk yang menggunakan F.8.11.0.12 (4) 	

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (4,6)
KARET ALAM – SPESIFIKASI TEKNIS ISI SKEMA	Ed./Rev. : 1/1
	Tanggal Terbit : 4 Agustus 2023
	Bagian : E
	Halaman : 8 dari 12

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		<p>Contoh diambil dari bandela SIR sebelum bandela dibungkus dengan plastik polietilen dengan interval maksimum 9 bandela dan disesuaikan dengan jumlah bandela setiap palet sesuai dengan SNI 1795, kecuali terdapat kesepakatan lain antara produsen dan konsumen.</p> <p>Setiap contoh yang diambil dari lot harus memenuhi syarat mutu yang disepakati untuk kelompok mutu tersebut.</p> <p>Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi dengan melakukan pengambilan contoh sesuai kebutuhan pengujian atau persyaratan SNI sesuai dengan SNI 1903:2017</p>	
5.	Pengujian Contoh Uji	<p>1. Untuk mengetahui kesesuaian terhadap syarat mutu SIR sesuai dengan SNI 1903:2017, Karet alam – Spesifikasi Teknis.</p> <p>2. Metode, jumlah contoh dan syarat lulus uji sesuai dengan SNI komoditi terkait.</p> <p>Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, maka dilakukan pengujian ulang terhadap arsip contoh yang ada.</p>	
6.	Laporan Hasil Uji	<p>1. Mencantumkan kesesuaian dan ketidaksesuaian dalam pemenuhan SNI terkait dan mencantumkan merek produk</p> <p>2. Mencantumkan persyaratan mutu SNI dan hasil uji</p>	
III	TINJAUAN		
1.	Tinjauan terhadap laporan audit dan Laporan Hasil Uji dilakukan oleh Koordinator Pelaksanaan Pengujian Produk	<p>1. Pada laporan Hasil Uji:</p> <p>a. Jika ada satu atau lebih parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka atas permintaan LSPro dilakukan uji ulang untuk parameter tersebut terhadap contoh uji yang ada di pabrik.</p> <p>b. Jika hasil uji terhadap arsip contoh pabrik tidak memenuhi persyaratan SNI, maka LSPro memberitahukan ke perusahaan untuk melakukan tindakan koreksi maksimal 2 (dua) bulan untuk parameter terkait sebelum dilakukan pengambilan dan pengujian ulang contoh untuk semua parameter SNI.</p> <p>c. Jika hasil uji ulang tidak memenuhi persyaratan maka permohonan dinyatakan ditolak.</p>	

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (4,6)
KARET ALAM – SPESIFIKASI TEKNIS ISI SKEMA	Ed./Rev. : 1/1
	Tanggal Terbit : 4 Agustus 2023
	Bagian : E
	Halaman : 9 dari 12

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		<p>2. Pada Laporan Audit:</p> <p>a. Jika ada ketidaksesuaian kategori major, maka LSPro menginformasikan kepada Perusahaan untuk melakukan tindakan perbaikan maksimal 1 (satu) bulan sejak tanggal audit.</p> <p>b. Jika hasil verifikasi terhadap tindak koreksi diatas (jika sesuai dilakukan di pabrik) tidak memenuhi persyaratan sistem manajemen yang diacu maka LSPro melakukan audit ulang untuk lingkup ketidaksesuaian diatas.</p> <p>c. Jika hasil audit ulang tidak memenuhi persyaratan sistem manajemen yang diacu, maka permohonan ditolak.</p> <p>Hasil tinjauan merupakan rekomendasi untuk pengambilan keputusan sertifikasi.</p> <p>1. Hasil uji laboratorium dan aspek manajemen mutu ditinjau oleh Pengelola Pengujian Produk kemudian divalidasi oleh Koordinator Fungsi Standardisasi dan Sertifikasi.</p> <p>2. Apabila sudah memenuhi syarat maka Penanggung Jawab Operasional merekomendasikan untuk dilanjutkan ke rapat Tim penilai.</p>	
IV	KEPUTUSAN		
1.	Keputusan Sertifikasi melalui Rapat Tim Penilai	<p>1. Sesuai Prosedur Keputusan Sertifikasi PSM 8.12, Tim penilai akan melakukan evaluasi terhadap permohonan, hasil audit dan hasil pengujian contoh produk pemohon.</p> <p>2. Dilakukan oleh Tim penilai LSPro BIPA yang memiliki kompetensi produk Karet Alam - Spesifikasi Teknis serta independen terhadap proses sertifikasi :</p> <p>a. Pembahasan pada rapat penilai terdiri dari 4 bagian meliputi : SMM ISO 9001:2015, Mutu Produk, Legal dan SMM LSPro BIPA. Tim Penilai terdiri personil yang menguasai sistem manajemen mutu (ISO 9001:2015), menguasai proses dan mutu produk, menguasai aspek legal dari suatu perusahaan dan menguasai SMM LSPro.</p>	PSM 8.12


SKEMA SERTIFIKASI KARET ALAM – SPESIFIKASI TEKNIS ISI SKEMA	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (4,6)
	Ed./Rev. : 1/1 Tanggal Terbit : 4 Agustus 2023 Bagian : E Halaman : 10 dari 12

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		<ul style="list-style-type: none"> b. Tim Penilai ditetapkan Koordinator Fungsi Standardisasi dan Sertifikasi dan disahkan oleh Kepala BSPJI Palembang c. Keputusan sertifikasi untuk kegiatan Sertifikasi Awal / Resertifikasi ulang berupa menerbitkan SPPT SNI d. Keputusan sertifikasi untuk kegiatan surveilen berupa dapat dipertahankan (dilanjutkan), ditanggihkan, dicabut penggunaan SPPT SNI. 	
V LISENSI			
1.	Penerbitan Sertifikat	<ul style="list-style-type: none"> 1. Sesuai Format LSPro BIPA No.Dokumen F.8.13.0.2 (4) Sertifikat Produk Pengguna Tanda SNI 1b-1n. 2. Masa berlaku SPPT SNI (sukarela) untuk Tipe 5 adalah 4 (<i>Empat</i>) tahun. 3. Penulisan data yang tercantum dalam SPPT Standar Indonesia Rubber (SIR) sebagai berikut: <ul style="list-style-type: none"> a. Acuan ke perjanjian sertifikasi b. Nomor c. Tipe Sertifikasi d. Nama perusahaan e. Alamat Perusahaan f. Alamat Pabrik g. Direksi/Penanggung Jawab h. Perusahaan pemaklon/pengguna i. Alamat perusahaan pemaklon/pengguna j. Penanggung Jawab perusahaan pemaklon/pengguna k. Komoditi/Jenis, harus dinyatakan dengan jelas termasuk dalam jenis m. Tipe Produk, harus dinyatakan dengan jelas jenis kemasannya n. Merek o. Nomor SNI p. Sistem Manajemen Mutu yang digunakan q. Tanggal dikeluarkan r. Masa berlaku sertifikat 	
2.	Penandaan	<ul style="list-style-type: none"> 1. Produsen yang telah memperoleh SPPT-SNI wajib membubuhkan tanda SNI pada setiap kemasan dan/atau label 2. Tanda SNI bisa juga dilengkapi informasi nomor SNI dan jenis Produk 3. Tanda SNI dibubuhkan pada tempat yang mudah dibaca dan tidak mudah hilang. 	

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (4,6)
	Ed./Rev. : 1/1
KARET ALAM – SPESIFIKASI TEKNIS ISI SKEMA	Tanggal Terbit : 4 Agustus 2023
	Bagian : E
	Halaman : 11 dari 12

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
		4. Pada produk diberi keterangan: <ol style="list-style-type: none"> a. Lambang SIR sesuai jenis SIR tepat ditengah plastic b. Warna lambang sesuai jenis mutunya c. Tanda Pengenal Produsen (TPP) d. Berat bersih (<i>netto</i>) bandela e. Nama eksportir produsen f. Tanda SNI untuk produk yang sudah tersertifikasi SNI 	
VI SURVAILEN			
1.	Audit Survailen	Bila perusahaan tidak bersedia dilakukan pelaksanaan surveilen sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan akan diberikan sanksi yaitu: <ol style="list-style-type: none"> 1. Surat peringatan pertama dikirimkan, setelah melebihi dari 60 hari dari jadwal yang telah ditetapkan. 2. Surat peringatan kedua dikirimkan, setelah melebihi dari 30 hari dari surat peringatan pertama 3. Surat pembekuan SPPT SNI akan dikirimkan, setelah melebihi dari 30 hari dari surat peringatan kedua. 4. Surat pencabutan SPPT SNI akan dikirimkan, setelah melebihi dari 30 hari dari surat pembekuan. 	
2.	Pelaksanaan Audit Surveilen	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sesuai PSM 8.14 Prosedur Surveilen dilaksanakan 1 (satu) tahun sekali selama periode sertifikasi. Kegiatan survailen pertama sampai ketiga dilaksanakan sesuai aktivitas II s/d IV (Determinasi, Tinjauan dan Keputusan). 2. Sertifikasi ulang dilaksanakan sesuai aktivitas I sampai V (Seleksi, Determinasi, Tinjauan, Pengambilan Keputusan, Lisensi). 	
3.	Area yang diaudit	Auditor dapat mempertimbangkan area audit berdasarkan hasil surveilen LSPro terakhir. Audit dilakukan pada <i>Line</i> Produksi, Laboratorium, Manajemen dan beberapa area lainnya (sesuai dengan <i>audit plan</i> yang disusun).	

Palembang, 31 Juli 2023
 Koordinator Fungsi Standardisasi dan Sertifikasi


 Popy Marlina