





SKEMA SERTIFIKASI KARET KONVESIONAL SNI 06-0001-1987

LSPro BSPJI Palembang

BSPJI PALEMBANG

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

	SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen	: F 8.20.0.1 (4,6)
	KARET KONVENSIONAL DAFTAR SALINAN	Ed./Rev.	: 1/1
		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		Memenuhi / tertandani
DOKUMEN ASLI DISIMPAN OLEH WAKIL MANAJEMEN				

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen : F 8.20.0.1(4,6)
	Ed./ Rev. : 1 / 1
KARET KONVENSIONAL DAFTAR ISI	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 PRODUK	No. Dokumen	: F 08.20.0.1 (4,6)
	No. Terbitan / Rev.	: 1 / 1
KARET KONVENSIONAL PENDAHULUAN	Tanggal Terbit	: 4 Agustus 2023
	Bagian	: D
	Halaman	: 1 dari 1

I. TUJUAN

Skema Sertifikasi ini sebagai pedoman dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi Produk komoditi Karet Konvensional di Lembaga Sertifikasi Produk BSPJI Palembang

II. RUANG LINGKUP

Skema sertifikasi ini mengatur kegiatan sertifikasi dalam pemberian Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI (SPPT-SNI) Karet Konvensional meliputi, seleksi, determinasi, tinjauan, pengambilan keputusan, lisensi, dan surveilan.

Perusahaan yang mendapatkan SPPT SNI 06-0001-1987 berdasarkan skema sertifikasi ini.

III. ACUAN NORMATIF

3.1. Standar Sistem: SNI ISO/IEC 17065:2012

3.2. Standar Produk Yang Diacu

1. SNI 06-0001-1987, Karet Konvensional

3.3. Regulasi Teknis Yang Diacu

1. Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 45 Tahun 2022 tentang Standardisasi Industri.

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

IV. ACUAN

3.1. PM Integrasi Klausul 8

3.2. PM Integrasi 08.20

V. DEFINISI

Karet konvensional adalah karet yang tingkatan mutunya ditetapkan berdasarkan sifat-sifat penampakan (visual), seperti warna, kotoran, gelembung udara, jamur dan noda-noda lain. Sesuai dengan mutu, sifat visual dan cara pengepakan, karet alam

terdiri dari 8 (delapan) tipe (The Green Book, 1969), yaitu :

1. *Ribbed Smoked Sheets (RSS)*
2. *White and Pale Crepes*
3. *Estate Brown Crepes*
4. *Compo Crepes*
5. *Thin Crepes*
6. *Thin Blanket Crepes*
7. *Flat Bark Crepesa*
8. *Pure Smoked Blanket Crepes*

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

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 SPPT SNI pada F 8.15.0.1 (4,5,7-11) 2. Formulir daftar isian penjelasan tentang perusahaan diuraikan pada F 8.15.0.4 (4,5,7-11) 3. Pernyataan Kesesuaian atau melampirkan Sertifikat ISO 9001 jika tersertifikasi	
	b. Dokumen Legal	Dalam Negeri 1. Copy Akte pendirian perusahaan 2. Copy izin usaha industri atau sejenisnya 3. Copy sertifikat atau tanda daftar merek 4. NPWP Luar Negeri Perusahaan 1. Copy Akte pendirian perusahaan (sejenisnya)/ Copy izin usaha industri (sejenisnya) 2. Copy sertifikat atau tanda daftar merek terdaftar di Indonesia Importir 1. API 2. MOU Pabrik mencantumkan merek 3. Copy sertifikat atau tanda daftar merek 4. NPWP	<i>Mengacu kepada regulasi teknis pada pendahuluan skema ini</i>
	c. 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	Sertifikasi <i>ISO 9001:2015</i> atau sistem manajemen mutu lainnya yang relevan dapat dibuktikan dengan : 1. Surat pernyataan kesesuaian penerapan SMM 2. Sertifikat SMM dari LSSM	<i>Mengacu kepada regulasi teknis pada pendahuluan skema ini</i>
4.	Waktu Asesmen termasuk organisasi memiliki lebih dari 1 lokasi pabrik	1. Dilakukan disemua lokasi produksi dan sesuai dengan aturan yang ada pada LSPro BIPA. 2. Mengacu kepada IAF-MD untuk QMS <i>audit duration</i>	IAF-Mandatory Document
5.	Petugas Pengambil Contoh	1. PPC yang ditunjuk oleh LSPro BIPA 2. Teregister Di LSPro BIPA 3. Memahami cara pengambilan contoh untuk padatan sesuai SNI 19-0428-1998, petunjuk pengambilan contoh padatan	

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (4,6)
	Ed./Rev. : 1/1
KARET KONVENSIONAL ISI SKEMA	Tanggal Terbit : 4 Agustus 2023
	Bagian : E
	Halaman : 2 dari 7

		4. Memahami cara pengambilan contoh sesuai dengan SNI 06-0001-1987 untuk komoditi Karet Konvensional.	
6.	Cara Pengambilan Contoh dan Jumlah Contoh Uji	Sesuai IK 8.11.2 untuk pengambilan contoh . 1. 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 06-0001-1987 atau revisinya 2. Metode lain yang sudah di validasi/diverifikasi oleh laboratorium	
8.	Laboratorium Uji yang digunakan	Laboratorium milik Lembaga Sertifikasi Produk atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan Lembaga Sertifikasi Produk	
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 Karet Konvensional 5. Memahami, pernah mengikuti pelatihan/magang bidang mutu produk atau bidang keteknisian apabila ditugaskan bidang produksi Audit Kesesuaian yang dilakukan di Luar Negeri Harus didampingi oleh Penerjemah. 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. Audit kesesuaian proses produksi dilakukan terhadap seluruh elemen dari SNI <i>ISO 9001:2015</i> atau sistem manajemen mutu lain yang diakui untuk perusahaan yang belum memperoleh sertifikasi SMM. 2. Bagi perusahaan yang telah memperoleh sertifikasi SMM yang telah diakreditasi oleh KAN atau lembaga	

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KARET KONVENSIONAL ISI SKEMA	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (4,6)
	Ed./Rev. : 1/1
	Tanggal Terbit : 4 Agustus 2023
	Bagian : E
	Halaman : 3 dari 7

	<p>akreditasi SMM yang telah MRA dengan KAN, audit kesesuaian dilakukan pada titik kritis.</p> <ol style="list-style-type: none"> 3. Audit kesesuaian proses produksi mulai dari tahapan proses dari bahan baku hingga produk akhir termasuk pengendalian mutu. 4. Verifikasi hasil uji laboratorium dari hasil produksi, yang diuji secara periodik untuk analisa semua parameter sesuai SNI 06-0001-1987 <p>Jika telah memiliki sertifikat Sistem Manajemen Mutu <i>ISO 9001:2015</i> atau revisinya, yang diaudit:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Pada proses sertifikasi adalah bagian Manajemen Sistem Dokumentasi, Bagian Produksi Sistem Produksi, Laboratorium, Bagian Gudang Stok dan Penyimpan (tercantum pada audit plan). 2. Pada saat surveilen adalah area produksi, laboratorium, manajemen, dan beberapa bagian sehingga terwakili satu periode sertifikasi (tercantum pada audit plan). <p>Jika tidak memiliki sertifikat sistem manajemen mutu yang diaudit seluruh bagian perusahaan tercantum pada Audit plan.</p>	
c. Titik kritis yang perlu diperhatikan	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bahan baku: Penanganan Bahan Baku meliputi seleksi terhadap bahan baku berupa lateks dengan melakukan pengecekan pada secara visual dan fisika dengan KKK maksimal 33%. 2. Penyaringan Lateks : lateks disaring harus bebas dari kontaminan. 3. Pembekuan : Latex yang sudah diencerkan dibekukan dengan formic Acid 5% + Deorub yang dimasukan kedalam bak pembeku yang sudah diberi sekat-sekat dengan ketebalan 3 – 4 cm 4. Milling : Memastikan proses pengepresan sesuai dengan kondisi alat yang sesuai, sehingga tidak berpengaruh kepada kualitas produk yang dihasilkan. 5. <i>Metal detector</i> : Memastikan alat <i>metal detector</i> terpasang pada peralatan produksi, dan perawatan <i>metal detector</i> dilakukan secara berkala untuk menjamin kefektifan dari sensor nya. 6. Laboratorium: Pabrikasi harus melakukan pengujian parameter wajib yaitu: <ol style="list-style-type: none"> a. <i>Kebersihan</i> b. <i>Keutuhanan</i> c. <i>Kematangan</i> d. <i>Warna</i> e. <i>Ketebalan</i> f. <i>Gelembung</i> g. <i>Jamur</i> 	

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KARET KONVENSIONAL 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 7

		7. Pengemasan a. Kemasan Dalam (Bale), sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan serta prosedur yang berlaku b. Kemasan Luar sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan serta prosedur yang berlaku	
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 (dua) 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 Konvensional di pabrik, meliputi aspek: 1. Penerapan Sistem Manajemen Mutu 2. Proses produksi 3. Titik kritis dalam proses 4. Konsistensi terhadap jaminan mutu	F 8.11.0.9 (4,5,7,8,10)
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 : 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 Pengelola Pengujian Produk yang menggunakan F 8.13.0.1 (4) 1. Contoh diambil dari bandela Karet Konvensional yang keluar dari mesin kempa (bale press) sebelum bandela dibungkus dengan plastik polietilen dengan interval maksimum 9 bandela dan disesuaikan dengan jumlah bandela setiap palet. 2. Pemotongan sampel dilakukan pada sudut bandela dengan ukuran 5 cm x 5 cm x tebal bandela ke arah sisi vertikal. Potongan lainnya diambil dengan cara yang sama pada sudut yang berlawanan arah dagonal Berat sampel (untuk 2 sudut potongan) adalah 150 sampai 200 gram.	F 8.11.0.11 (4) F 8.11.0.13(4,8,9)
5.	Pengujian Contoh Uji	1. Untuk mengetahui kesesuaian terhadap syarat mutu sesuai dengan SNI 06-0001-1987, Karet Konvensional. 2. Metode, jumlah contoh dan syarat lulus uji sesuai dengan SNI komoditi terkait.	

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (4,6)
	Ed./Rev. : 1/1
KARET KONVENSIONAL ISI SKEMA	Tanggal Terbit : 4 Agustus 2023
	Bagian : E
	Halaman : 5 dari 7

		3. Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, maka dilakukan pengujian ulang terhadap arsip contoh yang ada.	
6.	Laporan Hasil Uji	1. Mencantumkan kesesuaian dan ketidaksesuaian dalam pemenuhan SNI terkait dan mencantumkan merek produk 2. 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>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> <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. 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. Jika sudah memenuhi syarat maka Penanggung Jawab Operasional merekomendasikan untuk dilanjutkan ke rapat penilai.</p>	
IV	KEPUTUSAN		
1.	Keputusan Sertifikasi melalui Rapat Tim Penilai	1. Sesuai Prosedur Keputusan Sertifikasi PSM 8.12, Tim penilai akan melakukan evaluasi terhadap	PSM 8.12

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

		<p>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> <p>b. Tim Penilai ditetapkan Koordinator Fungsi Standardisasi dan Sertifikasi dan disahkan oleh Kepala BSPJI Palembang</p> <p>c. Keputusan sertifikasi untuk kegiatan Sertifikasi Awal / Resertifikasi ulang berupan menerbitkan SPPT SNI</p> <p>d. Keputusan sertifikasi untuk kegiatan surveilen berupa dapat dipertahankan (danjutan), ditanggihkan, dicabut penggunaan SPPT SNI.</p>	
V	LISENSI		
1.	Penerbitan SPPT SNI	<p>1. Sesuai Format LSPro BIPA No.Dokumen F 8.13.0.1 (4) Sertifikat Produk Pengguna Tanda SNI Tipe 5.</p> <p>2. Masa berlaku SPPT SNI untuk Tipe 5 adalah 3 (tiga) tahun.</p> <p>3. Penulisan data yang tercantum dalam SPPT Karet Konvensional sebagai berikut:</p> <p>a. Nomor</p> <p>b. Tipe Sertifikasi</p> <p>c. Nama perusahaan</p> <p>d. Alamat Perusahaan</p> <p>e. Alamat Pabrik</p> <p>f. Direksi/Penanggung Jawab</p> <p>g. Perusahaan pemaklon/pengguna</p> <p>h. Alamat perusahaan pemaklon/pengguna</p> <p>i. Penanggung Jawab perusahaan pemaklon/pengguna</p> <p>j. Komoditi/Jenis, harus dinyatakan dengan jelas termasuk dalam jenis</p> <p>k. Tipe Produk, harus dinyatakan dengan jelas jenis kemasannya</p> <p>l. Merek</p> <p>m. Nomor SNI</p> <p>n. Sistem Manajemen Mutu yang digunakan</p> <p>o. Tanggal dikeluarkan</p> <p>p. Masa berlaku sertifikat</p>	F 8.13.0.1 (4)

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

2.	Penandaan	<ol 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 juga dilengkapi informasi nomor SNI dan jenis Karet Konvensional 3. Tanda SNI dibubuhkan pada tempat yang mudah dibaca dan tidak mudah hilang. 4. Pada produk diberi keterangan: <i>Batch</i> Produksi, Merek, Spesifikasi Produk, Dimensi, Nama Pabrik. 	<i>Mengacu kepada regulasi teknis pada pendahuluan skema ini</i>
VI SURVAILEN			
1.	Audit Survailen	<p>Bila perusahaan tidak bersedia dilakukan pelaksanaan surveilen sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan akan diberikan sanksi yaitu:</p> <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 Surveiln	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sesuai Prosedur LSPro BIPA PSM 8.14 Prosedur Surveiln 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, Keputusan, Lisensi). 3. Pengambilan sampel surveilen dan sertifikasi ulang dilakukan di pabrik dan/atau di pasar. 	PSM 8.14
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, 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