TERKENDALI

Kementerian Perindustrian REPUBLIK INDONESIA **BADAN STANDARDISASI DAN KEBIJAKAN JASA INDUSTRI** **BALAI STANDARDISASI DAN PELAYANAN JASA INDUSTRI SAMARINDA**	NOMOR DP	:	DP/BSPJI-SMD.LSPro/4.6.5.7
	TGL. PEMBUATAN	:	18 Juli 2025
	TGL. REVISI	:	-
	TGL. EFEKTIF	:	21 Juli 2025
	DISAHKAN OLEH	:	Ketua Tim Standardisasi dan Sertifikasi **Yuni Adiningsih, S.T, M. Si** NIP. 19[illegible]10605 200212 2 002
	NAMA DP	:	**PANDUAN PENGOPERASIAN SKEMA SERTIFIKASI TANGKI AIR SILINDER VERTIKAL SESUAI DENGAN PERMENPERIN NO 50 TAHUN 2024**

1. TUJUAN

Skema Serifikasi ini sebagai pedoman dalam melaksanakan Kegiatan Sertifikasi Produk Tangki Air Silinder Vertikal di Lembaga Sertifikasi Produk BSPJI Samarinda

2. RUANG LINGKUP

Skema ini berlaku untuk sertifikasi awal, Surveilen, dan sertifikasi ulang/resertifikasi dalam rangka pemberlakuan SNI untuk Tangki Air Silinder Vertikal secara wajib.

3. ACUAN

3.1 SNI ISO/IEC 17065:2012, SNI ISO/IEC 17067:2013

3.2 Standar Produk yang diacu

SNI 7276:2020, Tangki Air Silinder Vertikal

3.3 Regulasi Teknis yang diacu

1. Permenperin No. 45 Tahun 2022, tentang Standardisasi Industri
2. Permenperin No. 50 Tahun 2024, tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia untuk Tangki Air Silinder Vertikal secara wajib
3. Pedoman KAN No.403 Tahun 2011, Penilaian Kesesuaian Ketentuan Umum Penggunaan Tanda kesesuaian berbasis SNI dan/atau regulasi teknis
4. Pedoman BSN No.2 Tahun 2017, tentang Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI

4. DEFINISI

4.1 Tangki Air Silinder Vertikal adalah tangki air silinder yang berbahan baku polietilena (PE) dengan proses cetak putar (rotational moulding) dan cetak tiup (blow moulding) yang digunakan untuk penampungan air dengan instalasi secara vertikal.

5. LANGKAH PELAKSANAAN

Proses Sertifikasi dilaksanakan melalui tahap-tahap penilaian sebagai berikut:

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
I	**SELEKSI**		
1	Permohonan	A. Dilakukan secara elektronik melalui SIINas B. Pada laman SIINas, Perusahaan harus : 1. Menginput data dengan mengisi formulir isian 2. Memilih SNI yang akan diajukan penilaian kesesuaian 3. Memilih LSPro yang akan melakukan penilaian kesesuaian 4. Mengunggah bukti kepemilikan merk Tangki Air Silinder Vertikal kelas 11 atau 20 yang diterbitkan oleh Dirjen HKI Kemenkumham 5. Mengunggah dokumen pendukung lain berupa: a. Surat permohonan yang dicetak melalui SIINas b. Salinan akta pendirian perusahaan c. Nomor Induk Berusaha/Izin Usaha Industri (IUI) atau sejenis d. Sertifikat Sistem Manajemen Mutu / Produk dan Laporan Pengawasan Terakhir *(Bagi Perusahaan yang Memiliki sertifikat ISO 9001 : 2015* e. Surat pernyataan bermaterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri bagi produsen dalam negeri atau ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi bagi produsen luar negeri yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Tangki Air Silinder Vertikal sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI. f. Diagram alir proses produksi g. Informasi produk Tangki Air Silinder Vertikal h. Daftar fasilitas produksi i. Daftar peralatan uji j. Ilustrasi pembubuhan Tanda SNI k. Daftar Informasi terdokumentasi l. Struktur Organisasi m. Proses Bisnis n. Dokumen legalitas persyaratan Perwakilan Resmi yang berupa : • Salinan akta pendirian perusahaan	

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		• Perizinan berusaha • Bukti penunjukan perwakilan resmi dalam bentuk akta otentik yang dibuat di hadapan notaris di wilayah hukum NKRI • Perjanjian lisensi merk dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi • Bukti pencatatan perjanjian lisensi merek • Bukti menguasai gudang di kota/kabupaten yang sama atau terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi C. Kepala Badan melakukan verifikasi atas kebenaran isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi D. Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi ditemukan ketidaksesuaian, Kepala Badan melalui SIINas meminta Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi untuk melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen E. Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen paling lama 5 hari kerja. F. Dalam hal Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi tidak menyampaikan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen sampai dengan batas waktu yang ditentukan, pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan batal G. Dalam hal isian formulir dan kelengkapan dokumen permohonan penerbitan Sertifikat SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap, Kepala Badan melalui SIINas meneruskan kepada LSPro. H. Dalam hal LSPro membutuhkan dokumen tambahan terkait penilaian kesesuaian, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPro.	
2	Tipe Sertifikasi	Tipe 5	
3	Sistem Manajemen Mutu yang diterapkan	ISO 9001:2015 atau revisinya	
4	Waktu Pelaksanaan audit, termasuk organisasi memiliki lebih dari 1 lokasi pabrik	1. Audit kecukupan, 1 mandays (orang hari) 2. Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi 4 (empat) mandays (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.	
5	Personil Auditor, Petugas Pengambil Contoh	1. Auditor dan PPC yang terdaftar dan ditugaskan oleh LS Pro BSPJI Samarinda 2. Memahami SNI 7276-2020 tentang Tangki Air Silinder Vertikal – (PE)	

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
6	Cara Pengambilan Contoh	Sesuai SNI 7276-2020 tentang Tangki Air Silinder Vertikal – (PE) 1. Contoh diambil secara acak di aliran produksi dan/atau di gudang produksi 2. Contoh diambil sebanyak 2 (dua) buah untuk setiap merek dan setiap rentang kapasitas nominal tangki sebagai berikut : a. volume ≤ 1.000 liter, populasi terbanyak; b. 1.000 liter < volume ≤ 5.000 liter, populasi terbanyak; c. volume ≥ 5.000 liter, berdasarkan kesepakatan. 3. Catatan : 1 (satu) buah untuk contoh uji, 1 (satu) buah untuk arsip contoh uji 4. Contoh yang diambil dalam 1 siklus sertifikasi harus mewakili seluruh merek dan kapasitas 5. Contoh uji dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel. 6. Bagian untuk arsip produsen diberi pelabelan dan disimpan di tempat Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi sampai Sertifikat SNI diterbitkan.	
7	Jumlah Contoh	Contoh diambil sebanyak 3 (tiga) paket sesuai kebutuhan pengujian (2 untuk dikirim ke Lab Uji dan 1 ditinggal diperusahaan sebagai arsip perusahaan jika diperlukan).	
8	Laboratorium Uji yang digunakan	Laboratorium BSPJI Samarinda dan Laboratorium independen subkontrak: Laboratorium terakreditasi oleh KAN dan ditunjuk sesuai dengan Peraturan Menteri Perindustrian yang berlaku dengan ruang lingkup mencakup semua parameter yang tercantum dalam SNI terkait produk	Telah memiliki MOU antara LS Pro dengan lab.uji subkontrak.
II	**DETERMINASI**		
1	Audit Tahap 1 (Audit Kecukupan)	1. Melakukan tinjauan dokumen administrasi 2. Melakukan tinjauan dokumen tambahan terkait sistem manajemen mutu, yaitu: a. Pedoman mutu b. Rencana mutu c. Diagram alir proses produksi d. Laporan audit internal yang terakhir e. Laporan rapat tinjauan manajemen yang terakhir f. Struktur organisasi g. Peta lokasi h. Daftar fasilitas produksi i. Daftar peralatan uji	

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		j. Proses bisnis k. Daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir 3. Memastikan kebenaran dan kesesuaian dokumen dan daftar informasi terdokumentasi yang disampaikan oleh pemohon 4. Memastikan kebenaran dan kesesuaian dokumen dan daftar informasi terdokumentasi yang disampaikan oleh pemohon. 5. Memastikan pemenuhan persyaratan fasilitas proses produksi dan/atau meliputi fasilitas produksi minimal dan quality control yang dimiliki.	
2	Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian oleh Tim Auditor)		
	a. Tim Auditor	1. Sesuai penunjukan Kepala Balai, dengan komposisi : 1 orang lead auditor/ketua tim, 1 orang auditor/anggota, dan 1 orang PPC 2. Minimal 1 (satu) orang dari tim kesesuaian memiliki kompetensi produk Tangki Air Silinder Vertikal 3. Tim auditor harus memastikan dan menyiapkan rencana audit (audit plan) dan rencana pengambilan contoh (sampling plan) yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan SNI 7276:2020. 4. Audit untuk proses produksi dan Quality Control (QC)/Quality Assurance (QA) harus dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi produk Tangki Air Silinder Vertikal.	
	b. Lingkup yang diaudit	1. Pada sertifikasi awal atau sertifikasi ulang (resertifikasi), audit SMM dilakukan pada seluruh elemen sistem fungsi organisasi. 2. Audit dilakukan pada saat proses produksi sedang berjalan dan/atau bisa diwakili oleh salah satu metode produksi sesuai produk yang diajukan sertifikasi SNI. 3. Proses produksi Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi: a. fasilitas, peralatan, personil, dan prosedur yang digunakan untuk memverifikasi b. kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi; c. pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk; d. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai. 4. Tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi per jenis produk)	

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri dan Produsen di Luar Negeri menghasilkan produk yang diajukan.	
	c. Titik kritis yang diperhatikan	1. Inspeksi barang masuk bahan baku utama 2. Proses produksi dan peralatannya sesuai dengan parameter yang tercantum dalam SNI 3. Perusahaan Industri atau Produsen Luar Negeri wajib memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa: a. Alat cetak putar (rotational moulder) untuk tangki cetak putar, atau b. Mesin cetak tiup (blow moulding) untuk tangki cetak tiup 4. Perusahaan Industri atau Produsen Luar Negeri wajib memiliki paling sedikit peralatan uji berupa: a. Alat uji kapasitas tangki (flow meter) b. Alat uji ketebalan dinding (jangka sorong atau alat pengukur ketebalan lainnya c. Alat ukur temperatur (tangki cetak putar) 5. Kalibrasi alat uji 6. Inspeksi dalam proses produksi 7. Inspeksi barang keluar 8. penandaan 9. Pengendalian dan pengujian mutu produk sesuai dengan SNI 7276:2020	
3	a. Kategori Ketidaksesuaian	1. Kategori Mayor, apabila: a. ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI 7276:2020 yang dimohonkan, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPro dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri paling lama 6 (enam) bulan berdasarkan alasan yang dapat diterima; dan/atau b. ketidaksesuaian terkait dengan SMM diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisa penyebab ketidaksesuaian. 2. Kategori Minor, apabila: terdapat ketidakkonsistenan dalam menerapkan SMM, maka Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisa penyebab ketidaksesuaian.	
	b. Laporan Audit	Ketua Tim Auditor/Auditor Kepala membuat hasil audit yang dilaporkan dalam berkas laporan audit meliputi : 1. Laporan audit kecukupan dokumen 2. Jadwal audit 3. Laporan evaluasi SMM	

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		4. Laporan hasil audit kesesuaian 5. Lembar Temuan Ketidaksesuaian Hasil Pengujian 6. Laporan Evaluasi Mutu Produk Perusahaan 7. Catatan audit 8. Lembar verifikasi ketidaksesuaian 9. Lembar observasi audit 10. Laporan ringkas audit	
4	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	Pengambilan contoh dilakukan pada line produksi dan atau gudang pada saat audit yang dilengkapi dengan: a. Berita acara pengambilan contoh b. Label contoh c. Rencana pengambilan contoh yang diketahui oleh Ketua Auditor	
5	Cara Pengambilan Contoh dan Jumlah Contoh Uji yang diambil	1. Sesuai Prosedur SNI 7276:2020 2. Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara pengambilan contoh dan label contoh. 3. Contoh yang diambil dapat berasal dari lini produksi untuk sertifikasi awal dan resertifikasi 4. Pengambilan contoh diambil secara acak 5. Contoh diambil sebanyak 2 (dua) buah untuk setiap merek dan setiap rentang kapasitas nominal tangki sebagai berikut : a. volume ≤ 1.000 liter, populasi terbanyak; b. 1.000 liter < volume ≤ 5.000 liter, populasi terbanyak; c. volume ≥ 5.000 liter, berdasarkan kesepakatan. 6. Catatan : 1 (satu) buah untuk contoh uji, 1 (satu) buah untuk arsip contoh uji 7. Contoh yang diambil dalam 1 siklus sertifikasi harus mewakili seluruh merek dan kapasitas 8. Bagian untuk arsip produsen diberi pelabelan dan disimpan di tempat Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi sampai Sertifikat SNI diterbitkan.	
6	Pengujian Contoh Uji	Pengujian sesuai dengan SNI 7276:2020 Tangki Air Silinder Vertikal	
7	Cara Pengujian	Tangki Air Silinder Vertikal diuji sesuai dengan SNI 7276:2020	
8	Laporan Hasil uji	1. Mencantumkan kesesuaian dan ketidaksesuaian dalam pemenuhan SNI terkait dan mencantumkan merek produk	

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		2. Mencantumkan persyaratan mutu SNI dan hasil uji.	
III	**TINJAUAN DAN KEPUTUSAN**		
1	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	1. Tim Teknis a. Pengkaji (Reviewer) yang melakukan tinjauan terhadap laporan audit dan laporan hasil uji memiliki kompetensi terkait Tangki Air Silinder Vertikal.Tim Teknis (Reviewer) melakukan tinjauan laporan audit b. Tim Teknis (Reviewer) melakukan tinjauan laporan hasil uji c. Tinjauan yang dihasilkan menjadi bahan untuk menetapkan rekomendasi keputusan Sertifikat SNI untuk Tangki Air Silinder Vertikal. 2. Pada Laporan Hasil uji a. jika hasil uji terhadap contoh yang dikirim ke Laboratorium Uji tidak memenuhi persyaratan SNI, LSPro menerbitkan laporan ketidaksesuaian kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri b. jika hasil uji terhadap contoh yang dikirim ke Laboratorium Uji tidak memenuhi persyaratan SNI, dilakukan pengujian terhadap arsip contoh uji hanya untuk parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI; c. pengambilan contoh ulang dilakukan setelah Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melakukan tindakan perbaikan; d. pengambilan contoh ulang dilakukan untuk pengujian ulang pada seluruh parameter; e. pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali; f. pengambilan contoh ulang dilakukan paling lama 30 (tiga puluh) hari kerja sejak Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menerima pemberitahuan dari LSPro, apabila Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri tidak menindaklajuti pemberitahuan tersebut maka produk yang diajukan dalam sertifikasi dinyatakan gagal; g. Jika pengujian ulang dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal. 3. Hasil tinjauan merupakan rekomendasi untuk pengambilan keputusan setifikasi 4. Hasil keputusan rapat Tim Teknis dijadikan dasar pemberian, pemeliharaan, penundaan dan pencabutan sertifikasi	

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
2	Keputusan Sertifikasi melalui Rapat Tim Teknis	Keputusan rapat Tim Teknis merupakan dasar Kepala BSPJI Samarinda untuk penerbitan/ penolakan sertifikasi, sesuai dengan prosedur Tinjauan dan Keputusan Sertifikasi.	
3	Penerbitan Sertifikat SNI	1. LSPro menyampaikan hasil penilaian kesesuaian kepada Kepala Badan melalui SIINas. 2. Hasil penilaian kesesuaian sebagaimana dimaksud pada no 1 paling sedikit memuat: a. tanggal pelaksanaan audit kecukupan; b. skema sertifikasi dan tanggal audit kesesuaian; c. nama auditor; d. nama petugas pengambil contoh; e. hasil pelaksanaan audit kecukupan dan audit kesesuaian; f. merek dan kapasitas tangki; g. Laboratorium Uji yang digunakan; h. konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya; i. laporan hasil uji yang meliputi: • nomor dan judul SNI; • tanggal penerimaan contoh uji; • tanggal pelaksanaan pengujian; • nomor dan tanggal laporan hasil uji • hasil uji 3. Kepala Badan melakukan evaluasi terhadap hasil penilaian kesesuaian yang disampaikan oleh LSPro. 4. Dalam hal berdasarkan hasil evaluasi ditemukan adanya ketidaksesuaian, Kepala Badan meminta LSPro untuk memberikan klarifikasi. 5. Permintaan Kepala Badan disampaikan secara elektronik melalui SIINas. 6. LSPro harus memberikan klarifikasi paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan klarifikasi. 7. Dalam hal LSPro telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian, Kepala Badan memberikan validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian oleh LSPro 8. Bukti validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian berupa tanda elektronik 9. Tanda elektronik memuat tautan elektronik ke informasi sertifikat yang terdapat dalam SIINas 10. Tanda elektronik disampaikan kepada LSPro secara elektronik melalui SIINas. 11. Berdasarkan hasil penilaian kesesuaian dan hasil evaluasi, LSPro menerbitkan Sertifikat SNI.	

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		12. Sertifikat SNI harus dibubuhi tanda elektronik. 13. LSPro menyampaikan Sertifikat SNI yang telah dibubuhi tanda elektronik kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri dan mengunggah Sertifikat SNI yang telah dibubuhi tanda elektronik ke dalam SIINas 14. Sertifikat SNI hanya berlaku untuk 1 (satu) lokasi produksi. 15. Dalam Sertifikat SNI dapat dicantumkan lebih dari 1 (satu) merek. 16. Sertifikat SNI berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun terhitung sejak tanggal penerbitan Sertifikat SNI	
IV	**LISENSI**		
1	Penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI	1. permohonan penerbitan SPPT SNI disampaikan kepada Kepala Badan secara elektronik melalui SIINas oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi 2. Dalam mengajukan permohonan penerbitan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus: a. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas b. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan • bukti kapasitas produksi • tingkat utilisasi • rencana produksi • realisasi produksi tahun sebelumnya 3. Kepala Badan menerbitkan SPPT SNI paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya laporan hasil evaluasi dari tim 4. Penerbitan SPPT SNI disertai dengan tanda elektronik disampaikan melalui SIINas 5. Tanda elektronik memuat tautan elektronik yang berisi • informasi Sertifikat SNI • informasi produk; • jangka waktu sesuai SPPT SNI yang telah ditetapkan	
2	Penandaan	1. Pembubuhan tanda SNI dan tanda elektronik dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui SPPT SNI yang dikeluarkan oleh Kepala Badan 2. Pembubuhan tanda SNI dan tanda elektronik dilakukan pada setiap produk Tangki Air Silinder Vertikal atau tercantum pada kartu garansi dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang serta ditempat yang mudah dilihat dan dibaca 3. tanda elektronik dicantumkan tepat di bawah atau di samping tanda SNI	

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		4. Penandaan yang dilakukan sesuai dengan SNI untuk Tangki Air Silinder Vertikal. 5. Selain tanda SNI dan tanda elektronik pada produk, harus dicantumkan pada tempat yang mudah dibaca dan dengan penandaan yang tidak mudah hilang paling sedikit • nama produsen • merek dan/atau logo • kapasitas tangki air • kode produksi.	
VI	**SURVAILEN**		
1	Audit	Pengendalian Proses, Quality Control, Pengendalian Produk, Tinjauan Manajemen, Keluhan dan Kepuasan Pelanggan, Internal Audit, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Evaluasi Data dan Tindakan Perbaikan.	
2	Lingkup yang diaudit	1. Audit sistem manajemen mutu dilakukan pada elemen kritis sesuai proses 2. Audit dilakukan pada saat proses produksi sedang berjalan dan bisa diwakili oleh salah satu metode produksi sesuai produk yang diajukan 3. Proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi : a. fasilitas, peralatan, personil dan prosedur yang digunakan untuk memverifikasi; b. kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi c. pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk d. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai 4. Tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi per jenis produk) untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri dan Produsen di Luar Negeri menghasilkan produk yang diajukan	
3	Durasi Audit	Sesuai prosedur LS Pro BSPJI Samarinda, dilaksanakan 1 (satu) tahun sekali selama periode sertifikasi.	
4	Kategori Ketidaksesuaian	1. Kategori Mayor, apabila: a. ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI 7276:2020 yang dimohonkan, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPro dengan	

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri paling lama 6 (enam) bulan berdasarkan alasan yang dapat diterima; dan/atau b. ketidaksesuaian terkait dengan SMM diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisa penyebab ketidaksesuaian. 2. Kategori Minor, apabila: terdapat ketidak konsistenan dalam menerapkan SMM, maka Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisa penyebab ketidaksesuaian.	
5	Jumlah Contoh yang diambil	1. Sesuai Prosedur SNI 7276:2020 2. Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara pengambilan contoh dan label contoh. 3. Contoh yang diambil dapat berasal dari lini produksi untuk sertifikasi awal dan resertifikasi 4. Pengambilan contoh diambil secara acak 5. Contoh diambil sebanyak 2 (dua) buah untuk setiap merek dan setiap rentang kapasitas nominal tangki sebagai berikut : a. volume ≤ 1.000 liter, populasi terbanyak; b. 1.000 liter < volume ≤ 5.000 liter, populasi terbanyak; c. volume ≥ 5.000 liter, berdasarkan kesepakatan. 9. Catatan : 1 (satu) buah untuk contoh uji, 1 (satu) buah untuk arsip contoh uji 10. Contoh yang diambil dalam 1 siklus sertifikasi harus mewakili seluruh merek dan kapasitas Bagian untuk arsip produsen diberi pelabelan dan disimpan di tempat Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi sampai Sertifikat SNI diterbitkan.	
6	Evaluasi Terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji dilakukan oleh Tim Teknis	1. Tim Teknis a. Pengkaji (Reviewer) yang melakukan tinjauan terhadap laporan audit dan laporan hasil uji memiliki kompetensi terkait Tangki Air Silinder Vertikal.Tim Teknis (Reviewer) melakukan tinjauan laporan audit b. Tim Teknis (Reviewer) melakukan tinjauan laporan hasil uji c. Tinjauan yang dihasilkan menjadi bahan untuk menetapkan rekomendasi keputusan Sertifikat SNI untuk Tangki Air Silinder Vertikal. 2. Pada Laporan Hasil uji a. jika hasil uji terhadap contoh yang dikirim ke Laboratorium Uji tidak memenuhi persyaratan SNI, LSPro menerbitkan laporan ketidaksesuaian kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri	

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		b. jika hasil uji terhadap contoh yang dikirim ke Laboratorium Uji tidak memenuhi persyaratan SNI, dilakukan pengujian terhadap arsip contoh uji hanya untuk parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI; c. pengambilan contoh ulang dilakukan setelah Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melakukan tindakan perbaikan; d. pengambilan contoh ulang dilakukan untuk pengujian ulang pada seluruh parameter; e. pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali; f. pengambilan contoh ulang dilakukan paling lama 30 (tiga puluh) hari kerja sejak Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menerima pemberitahuan dari LSPro, apabila Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri tidak menindaklajuti pemberitahuan tersebut maka produk yang diajukan dalam sertifikasi dinyatakan gagal; g. Jika pengujian ulang dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal.	
		● Catatan: 1) jika hasil uji yang diterbitkan oleh Laboratorium Uji dan berdasarkan evaluasi LSPro ditemukan ketidaksesuaian, LSPro menerbitkan laporan ketidaksesuaian kepada Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri. 2) berdasarkan ketidaksesuaian tersebut, maka dilakukan pengambilan contoh ulang setelah Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melakukan tindakan perbaikan. 3) segala interaksi antara Laboratorium Uji dan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri terkait pengujian dan perbaikannya harus melalui LSPro.	
11.	Keputusan Sertifikasi	Dilakukan sesuai prosedur LSPro, dengan keputusan:	
		a. Sertifikat SNI dipertahankan;	
		b. Sertifikat SNI dibekukan; atau	
		c. Sertifikat SNI dicabut.	
	Sertifikat SNI dipertahankan/ Pemeliharaan Sertifikat SNI	1. Persyaratan Administrasi (termasuk pembayaran) dan Teknis yang telah ditetapkan dalam dokumentasi mutu LS Pro, peraturan teknis dan peraturan perundangan-undangan yang berlaku telah dipenuhi. 2. Mutu Produk yang dihasilkan perusahaan telah memenuhi SNI Produk yang berlaku. 3. Sistem Manajemen Mutu perusahaan diterapkan sesuai dengan Dokumentasi mutu perusahaan dan standar yang digunakan. a. Perusahaan yang SPPT SNI nya dipelihara/ dipertahankan, tetap:	

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		• Diperkenankan menggunakan tanda SNI pada produknya • Mempublikasikan/ membuat pernyataan dalam pemasarannya berkaitan diperolehnya SPPT SNI b. Perusahaan memiliki kewajiban untuk melaksanakan operasional perusahaan sesuai dengan : • Surat Perjanjian Sertifikasi • Syarat dan Aturan Sertifikasi • Surat Perjanjian Penggunaan Lisensi, Sertifikat dan Tanda Kesesuaian	
	Pembekuan Sertifikat SNI	1. Laporan ketidaksesuaian tidak diselesaikan/ ditutup dalam jangka waktu yang ditetapkan. 2. Perusahaan tidak dapat memenuhi persyaratan namun Manajemen LS Pro menganggap bahwa ketidak terpenuhinya persyaratan tersebut hanya bersifat sementara 3. Masa berlaku sertifikasi telah berakhir, sedangkan proses evaluasi belum selesai. 4. Atas Permintaan perusahaan 5. Terjadi penyalahgunaan SPPT SNI dan/atau tanda kesesuaian yang segera diperbaiki perusahaan dalam jangka waktu ditentukan 6. Kegagalan dalam membantu personel LS Pro / Sub Kontrak dalam menjalankan tugas resmi. 7. Pelanggaran terhadap persyaratan dan peraturan yang ditetapkan LS Pro. 8. Pelanggaran lain terhadap Ketentuan dan Tata Cara SPPT SNI 9. Selama SPPT SNInya dibekukan, Perusahaan : a. Dilarang menggunakan Tanda SNI pada kemasan produknya sejak tanggal pembekuan b. Dilarang menyebarluaskan pernyataan/ tulisan yang telah disertifikasi oleh LS Pro. c. Menyampaikan status pembekuan yang diterima kepada pembeli yang relevan dan potensial. Dalam hal produk yang dihasilkan berbahaya maka perusahaan harus menarik produk yang dihasilkan akibat perubahan tersebut di pasaran	
	Penundaan pemberian Sertifikat SNI	1. Adanya informasi bahwa telah terjadi perubahan dalam perusahaan sebagaimana pada evaluasi ulang 2. Kegagalan perusahaan dalam membantu personel LS Pro dan/ atau sub kontraknya dalam proses sertifikasi 3. Perusahaan tidak dapat memenuhi persyaratan namun Manajemen LS Pro menganggap bahwa ketidak terpenuhinya persyaratan tersebut hanya bersifat sementara 4. Atas permintaan perusahaan sendiri	
	Penolakan pemberian Sertifikat SNI	1. Persyaratan Administrasi (termasuk pembayaran) dan Data Teknis yang telah ditetapkan dalam dokumentasi mutu LS Pro peraturan teknis dan peraturan perundangan-undangan yang berlaku tidak dipenuhi. 2. Mutu Produk yang dihasilkan perusahaan tidak memenuhi SNI Produk yang relevan. 3. Sistem Manajemen Mutu perusahaan tidak cukup dan tidak diterapkan sesuai dengan dokumentasi mutu perusahaan dan standar yang digunakan LS Pro akan menginformasikan adanya kesempatan untuk memberi tanggapan dan/ atau prosedur banding bagi Perusahaan yang berkeberatan atas putusan penolakan ini	
	Pemberian Sertifikat SNI	1. Persyaratan Administrasi (termasuk pembayaran) dan Data Teknis yang telah ditetapkan dalam dokumentasi	

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		mutu LS Pro Samarinda Etam, peraturan teknis dan peraturan perundangan-undangan yang berlaku telah dipenuhi. 2. Mutu Produk yang dihasilkan perusahaan telah memenuhi SNI Produk yang relevan. 3. Sistem Manajemen Mutu perusahaan diterapkan sesuai dengan Dokumentasi mutu perusahaan dan standar yang digunakan Perusahaan yang telah diberikan SPPT SNI diberi hak untuk : a. Menggunakan tanda SNI pada produk yang dihasikannya b. Mempublikasikan dalam pemasarannya berkaitan diperolehnya SPPT SNI Perusahaan yang telah diberikan SPPT SNI mempunyai kewajiban untuk melaksanakan operasional perusahaan sesuai dengan : a. Surat Perjanjian Sertifikasi b. Syarat dan Aturan Sertifikasi c. Surat Perjanjian Penggunaan Lisensi, Sertifikat dan Tanda Kesesuaian	
	Pencabutan Sertifikat SNI	1. Perusahaan gagal memperbaiki tindakan perbaikan yang direkomendasi pada saat survailen dalam jangka waktu yang ditetapkan 2. Tindakan perbaikan yang dilakukan perusahaan tidak memadai dalam kasus pembekuan SPPT SNI. 3. Terdapat ketidaksesuaian yang serius pada hasil survailen 4. Perusahaan tidak memenuhi kewajiban pembayaran biaya SPPT SNI 5. Perusahaan tidak memperbaharui SPPT SNI 6. Produk yang disertifikasi tidak diproduksi lagi oleh perusahaan. 7. Perusahaan mengalami kebangkrutan/ pailit. 8. Perusahaan yang SPPT SNInya dicabut, diwajibkan : a. Mengembalikan sertifikat yang telah diberikan b. Apabila produk yang dihasilkan berbahaya, maka perusahaan diwajibkan menarik produknya dipasaran c. Dilarang menggunakan Tanda SNI pada kemasan produk dan pernyataan lisan/tulisan yang berisi pernyataan tersertifikasi oleh LS Pro	
	Perluasan Ruang Lingkup Sertifikat SNI	1. Proses penambahan ruang lingkup sertifikasi produk penggunaan tanda SNI dilakukan dengan mengajukan permohonan secara tertulis (formulir resmi dari LS Pro yang disertai dokumen/ informasi tambahan yang diperlukan. 2. Proses evaluasi terhadap penambahan ruang lingkup akan dilakukan bersamaan dengan kegiatan survailen secara berkala. Permintaan penambahan ruang lingkup selain pada waktu survailen berkala dapat dipenuhi, namun survailen berkala tetap akan dilaksanakan. 3. Biaya sertifikasi penambahan ruang lingkup yang dibebankan ke perusahaan sebagaimana tertera pada Struktur Biaya Sertifikasi pada LS Pro 4. Aturan dan kriteria pemberian sertifikat atas penambahan ruang lingkup sama dengan aturan dan kriteria pada	

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		pemberian sertifikasi	
	Pengurangan Ruang Lingkup Sertifikat SNI	1. Perusahaan gagal melakukan tindakan perbaikan yang direkomendasi atas produk pada saat survailen atau evaluasi ulang dalam jangka waktu yang ditetapkan atas salah satu produk yang dihasilkan. 2. Tindakan perbaikan yang dilakukan perusahaan atas salah satu mutu produk, tidak memadai dalam kasus pembekuan SPPT SNI. 3. Produk yang disertifikasi tidak diproduksi lagi oleh perusahaan. 4. Permintaan sendiri dari perusahaan ● LS Pro: 1. Melarang Perusahaan untuk menggunakan Tanda SNI bagi produk yang telah dicabut SPPT SNI, serta 2 Mewajibkan perusahaan memenuhi ketentuan sebagaimana pada Surat Perjanjian Sertifikasi dan Syarat dan Aturan Sertifikasi	
12	Keluhan & Banding Pelanggan	1. Pemohon keluhan dan banding mengajukan keberatan kepada Kepala Balai baik secara langsung maupun tidak langsung (surat, email, telepon) selambat-lambatnya 14 (empat belas) hari kerja terhitung sejak disampaikannya laporan hasil keputusan sertifikasi. 2. Kepala Balai menginstruksikan Ketua Tim Standardisasi dan Sertifikasi untuk mengkaji keluhan dan banding yang disampaikan pemohon. 3. Ketua Tim Standardisasi dan Sertifikasi melaporkan ke Kepala Balai mengenai hasil pengkajian keberatan dari pemohon. 4. Apabila keluhan dan banding ditolak maka Ketua Tim Standardisasi dan Sertifikasi menyampaikan secara tertulis kepada pemohon 5. Apabila keluhan dan banding diterima maka Kepala Balai membentuk tim keluhan dan banding 6. Tim keluhan dan banding mempelajari dan menganlisis keluhan dan menetapkan keputusan 7. Penyampaianya secara tertulis kepada pemohon hasil keputusan tim 8. Apabila pemohon belum puas atas keputusan Tim keluhan & banding dan pemohon mengajukan ke ranah hukum, maka LS Pro akan didampingi oleh Biro Hukum Kementerian Perindustrian.	