

	LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK BALAI BESAR PENGUJIAN STANDAR INSTRUMEN MEKANISASI PERTANIAN (LSPRO BBPSI MEKTAN)	No. Bagian:
		Terbitan/revisi: 1/-
		Tanggal terbit: 11 Juli 2023
	SERTIFIKASI KESESUAIAN SNI Jl. Sinarmas Boulevard, Pagedangan, Tangerang, Banten 15338 Telp/Fax : 021-75675918 Website : www.mekanisasi-litbang-ppid.pertanian.go.id E-mail: lsprobbpsimektan@gmail.com	Tanggal revisi: -
		Halaman: 69
SKEMA SERTIFIKASI		

1.8 Skema sertifikasi tipe 5 untuk Pengabut Gendong Bermotor

NO	KETENTUAN	URAIAN
TAHAP I : SELEKSI		
I.1.	Permohonan	1) Permohonan berserta lampirannya ditujukan langsung ke Manajer Puncak LSPRO BBPSI Mektan dikirim atau diantar langsung ke alamat sebagai berikut : LSPRO BBPSI Mektan Jl. Sinarmas Boulevard, Pagedangan, Tangerang, Banten, 15338 Telp (021) 75675918 Email: lsprobbpsimektan@gmail.com atau bsip.mektan@pertanian.go.id Web: www.mekanisasi.bsip.pertanian.go.id Pemohon diharuskan mengisi Daftar Isian Permohonan Sertifikasi Produk (Form 7.2-1) yang telah disediakan pada lembar pertama yang mencakup : - Nama perusahaan, alamat, bukti legalitas hukum dan personel penghubung pemohon/pemilik merek produk/pabrik - perjanjian yang mengikat secara hukum antara pemohon dan pemilik merek produk (bila legalitas hukum pemohon berbeda dengan legalitas hukum pemilik merek) - perjanjian yang mengikat secara hukum antara pemilik merek dan pabrik untuk memproduksi tipe produk yang diajukan untuk disertifikasi (bila legalitas hukum pemilik merek berbeda legalitas hukum pabrik) - nama organisasi dan legalitas hukum perwakilan resmi (<i>authorized representative</i>) pemilik merek di wilayah hukum RI (bila pemilik merek berkedudukan hukum diluar wilayah RI) - perjanjian yang mengikat secara hukum antara pemilik merek dengan pihak-pihak yang terlibat dalam rantai pasok produk (importir, distributor, perakit, atau pihak lain) yang berkedudukan hukum di wilayah RI (bila pemilik merek berkedudukan hukum diluar wilayah RI dan tidak memiliki perwakilan resmi di wilayah RI) - bukti kepemilikan hak atas merek sesuai dengan ketentuan hukum yang berlaku di wilayah RI

	LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK BALAI BESAR PENGUJIAN STANDAR INSTRUMEN MEKANISASI PERTANIAN (LSPRO BBPSI MEKTAN)	No. Bagian:
		Terbitan/revisi: 1/-
		Tanggal terbit: 11 Juli 2023
	SERTIFIKASI KESESUAIAN SNI Jl. Sinarmas Boulevard, Pagedangan, Tangerang, Banten 15338 Telp/Fax : 021-75675918 Website : www.mekanisasi-litbang-ppid.pertanian.go.id E-mail: lsprobbpsimektan@gmail.com	Tanggal revisi: -
		Halaman: 70
SKEMA SERTIFIKASI		

NO	KETENTUAN	URAIAN
		2) Dokumen permohonan sertifikasi disertai dengan melampirkan dokumen legal perusahaan, dokumen sistem mutu, diagram alir proses produksi dalam bahasa Indonesia serta merek dan tipe/model yang diajukan sertifikasinya. 3) Dokumen legal perusahaan antara lain: a. Akta pendirian perusahaan bagi produsen dalam negeri atau akte sejenis bagi produsen luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah; b. Nomor Induk Berusaha (NIB); c. Informasi lengkap produk yang akan disertifikasi yang mencakup: - c.1. merek, jenis/tipe/kelas, model, dan spesifikasi barang yang diajukan untuk disertifikasi; - c.2. nomor dan judul SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi; - c.3. daftar bahan baku, informasi pemasok bahan baku, dan komponennya; - c.4. label barang; - c.5. gambar teknik dengan informasi berbahasa Indonesia dan foto barang yang diajukan untuk disertifikasi (tampak depan, belakang, dan samping) serta tata cara dan ilustrasi penggunaan tanda SNI pada barang/kemasan; - c.6. apabila tersedia, menyertakan laporan hasil pengujian barang/test report dan informasi pengambilan contoh yang dilakukan paling lambat 2 (dua) tahun sebelum pengajuan Sertifikasi sebagai informasi awal bagi LSPro d. Informasi lengkap proses produksi - d.1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas pemohon); - d.2. struktur organisasi, nama, dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi; - d.3. informasi tentang pemasok bahan baku, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku; - d.4. informasi tentang proses pembuatan barang yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang dialihdayakan ke pihak lain; - d.5. informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, penanganan barang yang tidak sesuai, daftar

	LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK BALAI BESAR PENGUJIAN STANDAR INSTRUMEN MEKANISASI PERTANIAN (LSPRO BBPSI MEKTAN)	No. Bagian:
		Terbitan/revisi: 1/-
		Tanggal terbit: 11 Juli 2023
	SERTIFIKASI KESESUAIAN SNI Jl. Sinarmas Boulevard, Pagedangan, Tangerang, Banten 15338 Telp/Fax : 021-75675918 Website : www.mekanisasi-litbang-ppid.pertanian.go.id E-mail: lsprobbpsimektan@gmail.com	Tanggal revisi: -
		Halaman: 71
SKEMA SERTIFIKASI		

NO	KETENTUAN	URAIAN
		peralatan produksi, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu barang yang disertifikasi; d.6. informasi tentang pengemasan dan pengelolaan barang di gudang akhir sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia; d.7. lokasi gudang penyimpanan barang di wilayah Republik Indonesia; dan d.8. apabila tersedia, menyertakan sertifikat penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatanganan International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai. e. perjanjian yang mengikat secara hukum antara produsen dengan perwakilan di Indonesia terkait pihak yang bertanggungjawab terhadap produk klien yang beredar di Indonesia (bagi Produsen Luar Negeri). 4) Surat perjanjian pemesanan pembuatan produk pada produsen dari badan usaha lainnya (untuk produk makloon); 5) Kelengkapan dokumen lainnya, seperti daftar peralatan produksi dan daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir. Sertifikasi hanya dapat dimohonkan untuk 1 (satu) alamat dan 1 (satu) lokasi produksi.
I.2.	Sistem Manajemen Mutu (SMM) yang diterapkan, pemenuhan persyaratan sistem manajemen dan audit proses produksi	1) Menerapkan SNI ISO 9001:2015 atau revisinya 2) Pemenuhan persyaratan sistem manajemen yaitu : a. bukti pemenuhan persyaratan sistem manajemen b. panduan mutu pabrik dan daftar induk dokumen c. elemen dokumentasi sistem manajemen yang memuat deskripsi proses produksi dari produk yang diajukan untuk disertifikasi: ✓ desain produk ✓ pasokan bahan baku atau komponen produk, daftar pemasok, dan bila dipersyaratkan sertifikat kesesuaian bahan baku atau kompoonen ✓ proses produksi ✓ peralatan produksi utama, dan bila relevan sertifikat

	LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK BALAI BESAR PENGUJIAN STANDAR INSTRUMEN MEKANISASI PERTANIAN (LSPRO BBPSI MEKTAN)	No. Bagian:
		Terbitan/revisi: 1/-
		Tanggal terbit: 11 Juli 2023
	SERTIFIKASI KESESUAIAN SNI Jl. Sinarmas Boulevard, Pagedangan, Tangerang, Banten 15338 Telp/Fax : 021-75675918 Website : www.mekanisasi-litbang-ppid.pertanian.go.id E-mail: lsprobbpsimektan@gmail.com	Tanggal revisi: -
		Halaman: 72
SKEMA SERTIFIKASI		

NO	KETENTUAN	URAIAN
		kalibrasi dari peralatan produksi utama ✓ perakitan produk akhir atau pengemasan produk akhir ✓ pengendalian mutu produk ✓ pengelolaan gudang produk akhir siap edar d. nama personel penanggungjawab sistem manajemen 3) Audit proses produksi mencakup : a. desain produk b. pasokan bahan baku atau komponen produk, daftar pemasok, dan bila dipersyaratkan sertifikat kesesuaian bahan baku atau kompoonen c. proses produksi d. peralatan produksi utama, dan bila relevan sertifikat kalibrasi dari peralatan produksi utama e. perakitan produk akhir atau pengemasan produk akhir f. pengendalian mutu produk g. pengelolaan gudang produk akhir siap edar h. nama personel penanggung jawab proses produksi
I.3.	Tinjauan Dokumen Permohonan	Meninjau dokumen permohonan baik dari sisi persyaratan administratif maupun teknis
I.4.	Durasi Audit Kesesuaian	Sesuai dengan prosedur LSPro (memenuhi ketentuan perhitungan <i>man-days</i> audit mengacu pada IAF MD 5:2015) atau minimal 3 <i>man-days</i>
I.5.	Petugas Pengambil Contoh	Petugas Pengambil Contoh (PPC) yang terdaftar di LSPro dan ditugaskan oleh LSPro.
I.6.	Perjanjian Sertifikasi dan Laboratorium Penguji yang digunakan	1) LSPro membuat dan melaksanakan perjanjian sertifikasi dengan pemohon untuk mengatur hak dan kewajiban LSPro dan pemohon selama masa permohonan dan sertifikasi berjalan. 2) Penghentian sertifikasi (dengan permintaan pemohon), pembekuan sementara dan pencabutan sertifikat maupun perubahan persyaratan sertifikasi mengacu pada DP 7.11-2 dan DP 7.10-1. 3) Laboratorium penguji yang digunakan yang telah diakreditasi KAN dan ditunjuk oleh Menteri Pertanian dengan ruang lingkup mencakup parameter yang tercantum dalam SNI. 4) Jika Laboratorium Penguji merupakan sumber daya eksternal dari LSPro, maka harus dilengkapi dengan Perjanjian Subkontrak. 5) LSPro bertanggung jawab untuk memberikan sub kontrak pengujian kepada Laboratorium Penguji yang memiliki kemampuan untuk melakukan pengujian sesuai parameter SNI.
TAHAP II: DETERMINASI		

	LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK BALAI BESAR PENGUJIAN STANDAR INSTRUMEN MEKANISASI PERTANIAN (LSPRO BBPSI MEKTAN)	No. Bagian:
		Terbitan/revisi: 1/-
		Tanggal terbit: 11 Juli 2023
	SERTIFIKASI KESESUAIAN SNI Jl. Sinarmas Boulevard, Telp/Fax : 021-75675918 Pagedangan, Tangerang, Website : www.mekanisasi-litbang-ppid.pertanian.go.id Banten 15338 E-mail: lsprobbpsimektan@gmail.com	Tanggal revisi: - Halaman: 73
SKEMA SERTIFIKASI		

NO	KETENTUAN	URAIAN
II.1.	Rencana Evaluasi	LSPRO membuat rencana audit dan rencana pengambilan contoh
II.2.	Evaluasi Tahap 1 (Audit kecukupan)	1) Evaluasi audit kecukupan dilakukan terhadap kesesuaian informasi yang disampaikan pemohon sesuai dengan dokumen administrasi ketika pengajuan permohonan sertifikasi terhadap persyaratan SNI dan peraturan terkait 2) Memeriksa kecukupan dokumen sistem mutu perusahaan terhadap SNI ISO/IEC 9001:2015 (untuk pemohon dari luar negeri diterjemahkan dalam bahasa Indonesia dan dokumen legalitas diterjemahkan dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah) 3) Melakukan tinjauan dokumen proses produksi dan sistem manajemen yang disediakan oleh pemohon untuk menentukan kesiapan penilaian dilapangan. 4) Mempertimbangkan sertifikat sistem manajemen yang dimiliki pemohon yang telah terakreditasi KAN atau Badan Akreditasi lainnya yang telah melakukan perjanjian saling pengakuan <i>Multilateral Agreement/MLA</i> PAC/IAF dan kesesuaiannya dengan ruang lingkup produk yang dimohonkan sertifikasinya. 5) Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, pemohon diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPRO. 6) Dalam hal pemohon tidak dapat menyelesaikan tindakan perbaikan terhadap ketidaksesuaian evaluasi tahap 1 (satu) sesuai jangka waktu yang telah ditetapkan, LSPRO dapat menghentikan proses sertifikasi dan tidak melanjutkan ke tahap berikutnya
II.3.	Evaluasi Tahap 2 (Audit proses produksi, sistem manajemen mutu, dan pengambilan contoh serta pengujian)	1) Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi, sistem manajemen mutu, dan pengambilan contoh serta pengujian barang untuk memastikan kemampuan dan konsistensi pemohon dalam memproduksi barang sesuai dengan persyaratan SNI. Dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi barang melalui proses produksi barang yang diajukan untuk disertifikasi. 2) Auditor harus menyiapkan rencana audit (<i>audit plan</i>) dan rencana pengambilan contoh (<i>sampling plan</i>) yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan merek dan tipe/model yang diajukan; 3) Salah seorang dari Tim Auditor harus mempunyai kompetensi proses produksi Pengabut Gendong Bermotor. Jika tidak ada, maka harus menggunakan Tenaga Ahli bidang Pengabut Gendong Bermotor.
	II.3.1. Lingkup yang	1) Audit SMM ISO 9001 dan audit proses produksi/standar mutu

	LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK BALAI BESAR PENGUJIAN STANDAR INSTRUMEN MEKANISASI PERTANIAN (LSPRO BBPSI MEKTAN)	No. Bagian:
		Terbitan/revisi: 1/-
		Tanggal terbit: 11 Juli 2023
	SERTIFIKASI KESESUAIAN SNI Jl. Sinarmas Boulevard, Pagedangan, Tangerang, Banten 15338 Telp/Fax : 021-75675918 Website : www.mekanisasi-litbang-ppid.pertanian.go.id E-mail: lsprobbpsimektan@gmail.com	Tanggal revisi: - Halaman: 74
SKEMA SERTIFIKASI		

NO	KETENTUAN	URAIAN
	diaudit	produk (SNI) yang dikombinasikan dengan pengujian mutu produk 2) Jika telah memiliki sertifikat Sistem Manajemen Mutu dari lembaga yang telah terakreditasi (sesuai hasil Audit Kecukupan), maka pada saat sertifikasi awal/resertifikasi, audit minimal dilakukan pada elemen sistem kritis sesuai penjelasan “Titik Kritis (<i>Critical Point</i>) Pengendalian Mutu Dan Pengendalian Proses Produksi”. 3) Audit proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa dilokasi produksi. Penilaian audit produksi dilakukan untuk memverifikasi: a. fasilitas, peralatan, personal dan prosedur yang digunakan pada proses produksi; 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. pengendalian mutu produk dari mulai penerimaan bahan baku, pengolahan bahan baku sampai produk jadi sesuai dengan penjelasan “Titik Kritis (<i>Critical Point</i>) Pengendalian Mutu Dan Pengendalian Proses Produksi Produk sesuai ruang lingkup akreditasi” dan; e. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai.
	II.3.2. Kategori ketidaksesuaian	1) Mayor apabila: a. Ketidaksesuaiannya terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan; atau b. Sistem manajemen mutu tidak berjalan, maka perbaikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan. 2) Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan sistem manajemen mutu, maka perbaikan diberi waktu maksimal 2 (dua) bulan.
	II.3.3. Pengambilan Contoh	1) PPC membuat Rencana Pengambilan Contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor. 2) Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh. 3) Pengambilan contoh dilakukan secara acak pada jalur produksi atau gudang sesuai dengan merek dan tipe/model produk yang disertifikasi atau rencana mutu pabrik. 4) Pengambilan contoh dan pemberian label uji dicantumkan

	LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK BALAI BESAR PENGUJIAN STANDAR INSTRUMEN MEKANISASI PERTANIAN (LSPRO BBPSI MEKTAN)	No. Bagian:
		Terbitan/revisi: 1/-
		Tanggal terbit: 11 Juli 2023
	SERTIFIKASI KESESUAIAN SNI Jl. Sinarmas Boulevard, Pagedangan, Tangerang, Banten 15338 Telp/Fax : 021-75675918 Website : www.mekanisasi-litbang-ppid.pertanian.go.id E-mail: lsprobbpsimektan@gmail.com	Tanggal revisi: -
		Halaman: 75
SKEMA SERTIFIKASI		

NO	KETENTUAN	URAIAN
		dalam Berita Acara yang dibuat dalam 3 (tiga) rangkap. 5) Ketentuan lebih lanjut terkait contoh uji disesuaikan lagi dengan SNI 7697
	II.3.4. Pengujian produk	1) Pengujian dilakukan sesuai SNI 8650:2018 2) Pengujian produk dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup barang yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui : (a) Akreditasi oleh KAN, (b) Akreditasi oleh Badan Akreditasi Penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan <i>International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC)</i> 3) Apabila belum tersedia laboratorium yang diakreditasi sebagaimana dimaksud angka 2, maka pengujian dapat dilakukan di laboratorium pemohon atau laboratorium lainnya yang menerapkan SNI ISO/IEC 17025 4) Apabila pengujian dilakukan di laboratorium pemohon atau laboratorium lain yang menerapkan SNI ISO/IEC 17025 namun belum diakreditasi, maka LSPRO melakukan evaluasi proses pengujian dengan melihat kesesuaian terhadap persyaratan SNI dan metode uji yang digunakan, serta memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian. 5) Laporan hasil uji diterbitkan yang memuat hasil uji sesuai parameter SNI 8650:2018. 6) Apabila ditemukan ketidaksesuaian hasil pengujian contoh barang terhadap persyaratan SNI 8650:2018, maka pemohon melakukan analisa penyebab kegagalan pengujian dan melaksanakan perbaikan proses produksi serta persiapan pengujian baik bahan uji maupun kondisi lahan (bila diperlukan). Pemohon diberikan kesempatan perbaikan pengujian/pengujian ulang sebanyak 2 (dua) kali dimana pengujian ulang untuk parameter yang gagal dilakukan pada arsip contoh uji atau pengujian ulang dilakukan pengambilan contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan barang dengan menguji seluruh parameter
	II.3.5. Tindakan Perbaikan	Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan sistem manajemen mutu selambat – lambatnya 3 bulan dan atau perbaikan ketidaksesuaian hasil pengujian Pengabut Gendong Bermotor selambat – lambatnya 6 (enam) bulan terhitung sejak diterbitkannya laporan hasil uji. Selanjutnya pelanggan menginformasikan kesiapan untuk dilakukan pengambilan contoh

	LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK BALAI BESAR PENGUJIAN STANDAR INSTRUMEN MEKANISASI PERTANIAN (LSPRO BBPSI MEKTAN)	No. Bagian:
		Terbitan/revisi: 1/-
		Tanggal terbit: 11 Juli 2023
	SERTIFIKASI KESESUAIAN SNI Jl. Sinarmas Boulevard, Pagedangan, Tangerang, Banten 15338 Telp/Fax : 021-75675918 Website : www.mekanisasi-litbang-ppid.pertanian.go.id E-mail: lsprobbpsimektan@gmail.com	Tanggal revisi: - Halaman: 76
SKEMA SERTIFIKASI		

NO	KETENTUAN	URAIAN
		pada Pengabut Gendong Bermotor yang akan disertifikasi untuk diuji ulang pada laboratorium yang ditunjuk
TAHAP III: TINJAUAN DAN KEPUTUSAN		
III.1	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	1) Paling sedikit 1 (satu) orang dari Komisi Teknis memiliki kompetensi proses produksi Pengabut Gendong Bermotor. 2) Komisi Teknis melakukan tinjauan terhadap Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh dan Laporan Hasil Uji. 3) Ketentuan hasil uji produk Pengabut Gendong Bermotor (selain penandaan): a. jika ada parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI 8650:2018, maka atas permintaan LSPro dilakukan pengambilan contoh ulang untuk dilakukan pengujian ulang untuk parameter tersebut. b. jika evaluasi hasil uji contoh ulang tidak memenuhi persyaratan, maka permohonan dinyatakan gagal dan tidak dapat diproses lebih lanjut sampai perusahaan melakukan tindakan perbaikan untuk kemudian mengajukan permohonan baru. 4) Sidang komisi teknis dihadiri minimal 3 orang anggota
III.2.	Keputusan Sertifikasi melalui rapat Komisi Teknis	Sesuai Prosedur LSPro (DP 7.6-2)
TAHAP IV: BUKTI KESESUAIAN		
IV.1.	Penerbitan Sertifikat Kesesuaian	1) Masa berlaku Sertifikat Kesesuaian adalah 4 (empat) tahun . 2) Sertifikat Kesesuaian mencantumkan informasi paling sedikit: a. Nama dan alamat produsen; b. Alamat pabrik c. Nama penanggung jawab produsen; d. nomor dan judul SNI; e. merek dan tipe/model; f. Skema sertifikasi g. Masa berlaku h. Tandatangan pengesahan sertifikat i. untuk produk dari luar negeri, mencantumkan nama dan alamat perusahaan perwakilan; 3) Sertifikat hanya berlaku untuk 1 (satu) merek dan tipe/model. 4) Sesuai prosedur pemberian, pemeliharaan, penundaan dan pencabutan sertifikat (DP 7.11-2).
TAHAP V: SURVAILEN		
V.1.	Tinjauan Persyaratan Sertifikasi	1) LSPro harus memastikan bahwa: a) persyaratan sertifikasi adalah yang masih berlaku

	LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK BALAI BESAR PENGUJIAN STANDAR INSTRUMEN MEKANISASI PERTANIAN (LSPRO BBPSI MEKTAN)	No. Bagian:
		Terbitan/revisi: 1/-
		Tanggal terbit: 11 Juli 2023
	SERTIFIKASI KESESUAIAN SNI Jl. Sinarmas Boulevard, Pagedangan, Tangerang, Banten 15338 Telp/Fax : 021-75675918 Website : www.mekanisasi-litbang-ppid.pertanian.go.id E-mail: lsprobbpsimektan@gmail.com	Tanggal revisi: - Halaman: 77
SKEMA SERTIFIKASI		

NO	KETENTUAN	URAIAN
		b) sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan 2) Kegiatan survailen dilakukan minimal 1 (satu) kali dalam setahun 3) Jika telah memiliki sertifikat dari Lembaga Sertifikasi Sistem Manajemen Mutu (LSSM), dilakukan verifikasi terhadap: a. elemen kritis yang berkaitan dengan pengendalian mutu produk, yaitu pengendalian mutu pada proses produksi dan <i>Quality Control</i> , serta klausul lain apabila diperlukan; b. penggunaan tanda SNI; c. penanganan keluhan pelanggan; dan d. Laporan Ketidaksesuaian (LKS) sebelumnya. 4) Jika menerapkan SMM yang belum bersertifikat dan dinyatakan dengan surat pernyataan maka audit dilakukan untuk semua persyaratan SNI ISO 9001:2015 atau revisinya atau sistem manajemen mutu lainnya yang diakui, termasuk verifikasi: a. penggunaan tanda SNI; dan b. Laporan Ketidaksesuaian (LKS) sebelumnya.
V.2.	Durasi Audit	Sesuai dengan prosedur LSPRO (memenuhi ketentuan perhitungan man/days audit mengacu pada IAF MD 5:2015) atau minimal 2 <i>man-days</i>
V.3.	Kategori ketidaksesuaian	1) Mayor apabila: a. ketidaksesuaiannya terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan; atau b. sistem manajemen mutu tidak berjalan, maka perbaikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan. 2) Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan sistem manajemen mutu, maka perbaikan diberi waktu maksimal 2 (dua) bulan.
V.4.	Pengambilan dan Verifikasi Contoh	1) Petugas Pengambil Contoh melakukan verifikasi terhadap contoh produk dalam rangka kesesuaian produk dilakukan minimal 1 (satu) kali dalam 1 tahun 2) Auditor dan PPC melakukan pengecekan rekaman kualitas terkait proses produksi
V.5.	Pengujian	Pengujian tidak dilakukan.
V.6.	Evaluasi Hasil Survailen	1) Paling sedikit 1 (satu) orang dari Komisi teknis memiliki kompetensi proses produksi Pengabut Gendong Bermotor. 2) Bahan tinjauan (review) meliputi Laporan Audit dan Laporan Hasil Verifikasi Produk. 3) Komisi teknis melakukan evaluasi terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Verifikasi Produk. 4) Hasil Evaluasi sebagai bahan rapat bagi Komisi Teknis.

	LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK BALAI BESAR PENGUJIAN STANDAR INSTRUMEN MEKANISASI PERTANIAN (LSPRO BBPSI MEKTAN)	No. Bagian:
		Terbitan/revisi: 1/-
		Tanggal terbit: 11 Juli 2023
	SERTIFIKASI KESESUAIAN SNI Jl. Sinarmas Boulevard, Telp/Fax : 021-75675918 Pagedangan, Tangerang, Website : www.mekanisasi-litbang-ppid.pertanian.go.id Banten 15338 E-mail: lsprobbpsimektan@gmail.com	Tanggal revisi: - Halaman: 78
SKEMA SERTIFIKASI		

NO	KETENTUAN	URAIAN
		5) Sidang komisi teknis dihadiri minimal 3 orang anggota
V.7.	Keputusan Survailen	Sesuai DP 7.9-1 Survailen

Titik Kritis (*Critical Point*) Pengendalian Mutu dan Proses Produksi Pengabut Gendong Bermotor

Produk	NO. SNI	Titik Kritis (<i>Critical Point</i>)
Pengabut Gendong Bermotor	8650:2018	▪ Pada proses produksi: Bahan Baku, Cetakan, Machining, Asembling, Bending, Pengujian ▪ QA/QC: Kalibrasi, Produksi, Gudang, Keluhan dan Kepuasan pelanggan, Penandaan, Pengendalian Produk Tidak Sesuai, Tindakan Korektif dan Pencegahan, Analisa Data. ▪ Pelaporan Hasil Pemantauan dan pengukuran ▪ Pengendalian infrastruktur dan fasilitas