



SKEMA SERTIFIKASI SNI GEMUK LUMAS

NOMOR DOKUMEN : D.P.12
NOMOR REVISI : I.4
TANGGAL TERBIT : 17-03-2023
PEMEGANG DOKUMEN :

SALINAN TIDAK TERKENDALI :

SALINAN TERKENDALI :

NOMOR SALINAN :

DISETUJUI



KETUA LSPro

DIBUAT



MANAJER MUTU

**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS
LEMIGAS****SKEMA SERTIFIKASI SNI GEMUK LUMAS**

No. Dokumen : D.P.12
Revisi : I.4
Tanggal : 17-03-2023
Halaman : 1 dari 9

A. RUANG LINGKUP

Skema sertifikasi ini berlaku untuk sertifikasi awal, survailen dan sertifikasi ulang (resertifikasi) Sertifikat Kesesuaian SNI gemuk lumas dengan Skema tipe 4.

B. ACUAN NORMATIF

Standar produk yang diacu:

NO.	JENIS PELUMAS	NOMOR SNI	POST TARIF
1.	Gemuk Lumas kendaraan bermotor	7069.8:2017	Ex. 2710.19.44 Ex. 3403.11.90
2.	Gemuk Lumas industri	7069.15:2019	Ex. 3403.19.90 Ex. 3403.91.90 Ex. 3403.99.90

C. DEFINISI

1. Gemuk lumas kendaraan bermotor adalah pelumas bersifat lunak (antara padat dengan cair) hasil proses pencampuran minyak lumas dasar yang berasal dari minyak bumi (mineral), minyak lumas daur ulang dan bahan lainnya termasuk bahan sintetik ditambah dengan pengeras (thickener) dan aditif, yang dipergunakan untuk pelumasan bantalan roda (wheel bearing) dan casis (chassis) pada kendaraan motor dan industri, dimana pelumas cair (minyak lumas) tidak dapat melakukannya.

2. Gemuk lumas industri adalah minyak lumas bersifat semi padat hasil proses pencampuran minyak lumas dasar mineral, minyak lumas bahan sintetik dan/atau bahan lainnya ditambah dengan pengeras (thickener) dan aditif, yang bertujuan untuk pelumasan pada peralatan industri, dimana pelumas cair (minyak lumas) tidak dapat melakukannya.

D. TATA CARA MEMPEROLEH SERTIFIKAT KESESUAIAN SNI

Tata cara memperoleh Sertifikat Kesesuaian SN gemuk lumas berdasarkan Peraturan Pemerintah No. 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standarisasi dan Penilaian Kesesuaian serta Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 2 Tahun 2017 tentang Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI dilakukan berdasarkan skema sistem sertifikasi Tipe 4. Tata cara sertifikasi sebagai berikut:

NO	KETENTUAN	URAIAN
TAHAP I: SELEKSI		
1.	Permohonan	1. Surat aplikasi permohonan sesuai prosedur LSPro 2. Melampirkan NIB (Nomer Induk Berusaha) 3. Bagi perusahaan yang belum memiliki NIB harap menyertakan dokumen sebagai berikut:



**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS
LEMIGAS**

No. Dokumen : D.P.12
Revisi : I.4
Tanggal : 17-03-2023
Halaman : 2 dari 9

SKEMA SERTIFIKASI SNI GEMUK LUMAS

a. Akta pendirian perusahaan bagi Produsen di dalam negeri atau akta sejenis bagi Produsen di luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah.

b. Izin Usaha Industri (IUI) atau Tanda Daftar Industri bagi Produsen di dalam negeri atau izin usaha sejenis bagi Produsen di luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah.

c. Merek dan jenis gemuk lumas:

1. fotokopi sertifikat merek atau tanda daftar merek pelaku usaha (tidak lebih dari 2 tahun), yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
2. fotokopi perjanjian lisensi dari pemilik merek, yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan/ atau
3. fotokopi surat perjanjian penggunaan jasa pabrikasi Pelumas.

d. Fotokopi NPWP.

e. Struktur organisasi produsen dan biodata

f. Angka Pengenal Importir (API), bagi produk impor.

g. Ilustrasi pembubuhan tanda SNI.

4. Dokumen SMM sesuai SNI ISO 9001:2015, meliputi:

- a. pedoman mutu atau dokumen yang setara (dalam bahasa Indonesia);
- b. daftar induk dokumen (dalam bahasa Indonesia);
- c. diagram alir proses produksi beserta inspeksinya (dalam bahasa Indonesia);
- d. struktur organisasi dan uraian kerjanya (dalam bahasa Indonesia); dan
- e. dokumen analisa resiko untuk lingkup produksi dan Quality Control (untuk implementasi SNI ISO 9001:2015).

5. Fotokopi sertifikat SMM SNI ISO 9001:2015 atau surat pernyataan diri telah menerapkan SMM sesuai dengan SNI ISO 9001:2015.

6. Apabila belum menerapkan ISO 9001:2015, pemohon/perusahaan membuat surat pernyataan diri belum menerapkan SMM bermaterai 10000 dan ditandatangani oleh pemimpin perusahaan serta menyerahkan dokumen Standar Operasional Prosedur (SOP) yang digunakan dalam mengelola manajemen perusahaan

7. Peta bisnis proses.

8. Perjanjian yang mengikat secara hukum antara Produsen dengan Perwakilan Perusahaan di Indonesia terkait pihak yang bertanggungjawab terhadap Pelumas yang beredar di Indonesia (bagi Produsen di luar negeri).

9. Surat penunjukan importir dari perwakilan perusahaan yang ada di Indonesia.

10. Surat perjanjian penggunaan jasa pabrikasi pelumas dari perusahaan pengguna jasa pabrikasi pelumas kepada produsen pelumas.

11. Daftar peralatan produksi, proses produksi, dan daftar peralatan pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir.

12. Informasi gemuk lumas, meliputi:

- a. Komposisi dan spesifikasi produk gemuk lumas
- b. daftar bahan baku dan informasi pemasok bahan baku
- c. foto barang yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping)
- d. kemasan produk gemuk lumas yang diajukan untuk disertifikasi



**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS
LEMIGAS**

No. Dokumen : D.P.12
 Revisi : I.4
 Tanggal : 17-03-2023
 Halaman : 3 dari 9

SKEMA SERTIFIKASI SNI GEMUK LUMAS

		e. informasi terkait lokasi distribusi barang yang dihasilkan									
		13. Sertifikat Kesesuaian-SNI hanya dapat dimohonkan untuk 1 (satu) alamat lokasi produksi.									
		14. Surat pernyataan bermeterai, yang menyatakan bertanggung jawab atas peredaran gemuk lumas sesuai dengan ketentuan SNI gemuk lumas secara sukarela.									
2.	SMM yang diterapkan	SNI ISO 9001:2015									
	Belum Menerapkan SMM	1. Dokumen Standar Operasional Prosedur (SOP) dari perusahaan/pemohon. 2. Surat pernyataan diri belum menerapkan SMM bermeterai 10000 dan ditandatangani oleh pemimpin perusahaan.									
3.	Durasi audit kesesuaian	<p>Pelaksanaan audit</p> <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 33%;"></td> <td style="width: 33%;">LOKASI</td> <td style="width: 33%;"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">PROSES</td> <td style="text-align: center;">Dalam Negeri</td> <td style="text-align: center;">Luar Negeri</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Baru/Resertifikasi</td> <td style="text-align: center;">Minimal 4*</td> <td style="text-align: center;">Minimal 6*</td> </tr> </table> <p>*Orang hari</p> <p>Catatan:</p> <ol style="list-style-type: none"> Durasi audit berlaku untuk maksimal 10 Produk dan tidak berlaku kelipatan. Setiap penambahan 1 orang hari maksimal untuk 10 produk. Dalam hal auditor merangkap sebagai Petugas Pengambil Contoh (PPC), maka pelaksanaannya diluar waktu audit; Durasi audit dan pengambilan contoh tersebut di atas, tidak termasuk waktu perjalanan. 		LOKASI		PROSES	Dalam Negeri	Luar Negeri	Baru/Resertifikasi	Minimal 4*	Minimal 6*
	LOKASI										
PROSES	Dalam Negeri	Luar Negeri									
Baru/Resertifikasi	Minimal 4*	Minimal 6*									
4.	Petugas Pengambil Contoh	PPC yang terdaftar di LSPro dan ditugaskan oleh LSPro dengan berpedoman pada metode ASTM 4057									
5.	Laboratorium Penguji yang digunakan	1. LSPro didukung oleh Laboratorium Penguji internal yang telah diakreditasi oleh KAN dengan ruang lingkup parameter yang tercantum dalam SNI 7069.8:2017 dan SNI 7069.15:2019									
		2. Apabila pada Tabel Spesifikasi Karakteristik Fisika Kimia terdapat catatan kaki, maka laboratorium harus mengikuti persyaratan mutu yang tertera pada catatan kaki tersebut.									
		3. Jika Laboratorium Penguji Internal belum terakreditasi parameter ujinya seperti yang tertera pada Nomor SNI di atas, maka LSPro akan melakukan penilaian Kompetensi Laboratorium Pendukung dengan memakai formulir FPA 03-02-LSPr-2 Rev.0 yang dibuat oleh Komite Akreditasi Nasional									
		4. Jika Laboratorium Penguji merupakan sumber daya eksternal dari LSPro, maka harus dilengkapi dengan perjanjian subkontrak.									

TAHAP II: DETERMINASI



**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS
LEMIGAS**

No. Dokumen : D.P.12
 Revisi : I.4
 Tanggal : 17-03-2023
 Halaman : 4 dari 9

SKEMA SERTIFIKASI SNI GEMUK LUMAS

1.	Audit Kecukupan	1. Audit tahap 1 (audit kecukupan) dilakukan jika dokumen pada tahap seleksi telah lengkap dan benar sesuai persyaratan.
		2. Dilakukan oleh Tim Audit yang akan melaksanakan audit lapangan.
		3. Melakukan tinjauan dokumen proses produksi dan sistem manajemen yang disediakan oleh pemohon untuk menentukan kesiapan penilaian di lapangan.
2.	Audit Kesesuaian (oleh Tim Auditor)	1. Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika telah memenuhi persyaratan audit tahap 1.
		2. Auditor harus menyiapkan rencana audit (audit plan) dan rencana pengambilan contoh (sampling plan) yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan merek dan jenis yang diajukan.
		3. Tim auditor harus memiliki pengetahuan di bidang Pelumas dan minimal salah seorang dari tim auditor harus mempunyai kompetensi proses produksi Pelumas. Jika tidak ada, maka harus menggunakan tenaga ahli di bidang Pelumas.
		4. Yang melakukan audit pada QA/QC dan proses produksi harus mempunyai kompetensi Pelumas.
3.	Lingkup yang diaudit	1. Pada saat sertifikasi awal dan sertifikasi ulang (resertifikasi), audit SMM dilakukan pada seluruh elemen sistem.
		2. Bagi yang belum melaksanakan Quality Management System (QMS), cukup dengan surat pernyataan diri belum menerapkan QMS secara ISO 9001 dan memberikan dokumen yang digunakan dalam melaksanakan manajemen system perusahaan (Standar Operasional Prosedur)
		3. Audit dilaksanakan pada <i>production-line/gudang</i>
		4. Asesmen proses produksi:
		Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi/gudang. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi:
		a. fasilitas, peralatan, personal, dan prosedur yang digunakan pada proses produksi;
		b. ketersediaan dan sistem penanganan minyak lumas dasar (mineral dan sintetis);
		c. pengecekan kategori bila menggunakan minyak lumas dasar mineral maupun minyak lumas dasar sintetis;
		d. bukti pengujian atau Certificate of Analysis (COA) dari Incoming Material (minyak lumas dasar mineral atau minyak lumas dasar sintetis);
		e. Product Data Sheet aditif dari pabrikan (aditif yg dipakai pada formula minyak lumas)
		f. Dokumen uji unjuk kerja yang telah disahkan oleh Laboratorium Penguji atau "Additive Manufacturer";
		g. Peninjauan spesifikasi produk yang akan disertifikasi;
		h. kemampuan dan kompetensi untuk, memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi;
i. pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk;		
j. pengendalian mutu produk dari mulai penerimaan bahan baku, pengolahan bahan baku sampai produk jadi sesuai dengan penjelasan "Titik Kritis (Critical		



**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS
LEMIGAS**

No. Dokumen : D.P.12
 Revisi : I.4
 Tanggal : 17-03-2023
 Halaman : 5 dari 9

SKEMA SERTIFIKASI SNI GEMUK LUMAS

		Point) Pengendalian Mutu Dan Pengendalian Proses Produksi Produk Pelumas" pada huruf E skema sertifikasi ini; dan
		k. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai.
		5. Untuk memastikan formulasi yang tidak berubah, dibuktikan dengan kesesuaian dokumen formulasi. Jika ditemukan perubahan, dapat dilakukan verifikasi ulang melalui dokumen persetujuan yang disahkan oleh Pemasok additive atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja.
4.	Kategori ketidaksesuaian	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mayor apabila: <ol style="list-style-type: none"> a. Ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu, sehingga mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan atau b. SMM tidak berjalan, maka perbaikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan. 2. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka perbaikan diberi waktu maksimal 2 (dua) bulan.
5.	Pengambilan Contoh	<ol style="list-style-type: none"> 1. PPC membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor. 2. Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh (BAPC) dan Label Contoh Uji (LCU). 3. Pengambilan contoh dilakukan secara acak pada jalur produksi atau gudang sesuai dengan merek dan jenis produk yang disertifikasi atau rencana mutu pabrik. 4. Untuk pengujian fisika kimia, contoh diambil untuk setiap: <ol style="list-style-type: none"> a. nomor SNI; b. Merek; c. <i>Viscosity Grade/ NLGI</i>; dan d. <i>Performance Level</i>. 5. Untuk uji fisika kimia, contoh diambil minimal 4 (empat) kilogram, 2 (dua) kilogram untuk uji dan 2 (dua) kilogram sebagai arsip. 6. Catatan uji unjuk kerja berbasis type test selama formula tidak berubah, dokumen uji unjuk kerja yang telah disahkan oleh pemasok aditif atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja, perlu dilampirkan pada saat permohonan awal. 7. Pengambilan contoh dan pemberian label uji dicantumkan dalam berita acara yang dibuat dalam 3 (tiga) rangkap.
6.	Cara Pengujian	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pengujian dilakukan sesuai SNI 7069.8:2017 dan SNI 7069.15:2019. Apabila pada Tabel Spesifikasi Karakteristik Fisika Kimia terdapat catatan kaki, maka laboratorium harus mengikuti persyaratan mutu yang tertera pada catatan kaki tersebut.
7.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI 7069.8:2017 dan SNI 7069.15:2019.
TAHAP III: TINJAUAN DAN KEPUTUSAN		
1.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	<ol style="list-style-type: none"> 1. Paling sedikit 1 (satu) orang dari TimTeknis /Evaluator memiliki kompetensi proses produksi Pelumas. 2. Bahan tinjauan meliputi Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh, dan Laporan Hasil Uji. 3. Tim Teknis/Evaluator melakukan evaluasi terhadap Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh, dan Laporan Hasil Uji.

**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS
LEMIGAS****SKEMA SERTIFIKASI SNI GEMUK LUMAS**

No. Dokumen : D.P.12
Revisi : I.4
Tanggal : 17-03-2023
Halaman : 6 dari 9

		<p>4. Ketentuan hasil uji pelumas (selain penandaan) :</p> <p>a. jika ada parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka terhadap permintaan LSPro dilakukan pengujian ulang terhadap arsip untuk parameter yang dinyatakan tidak lulus atau pengambilan contoh ulang untuk dilakukan pengujian ulang untuk seluruh parameter; atau</p> <p>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.</p> <p>5. Hasil Evaluasi sebagai bahan tinjauan teknis sertifikasi kesesuaian SNI.</p>
2.	Keputusan Sertifikasi melalui rapat Panel/ Komite Tinjauan Teknis Sertifikasi Kesesuaian SNI	Sesuai prosedur LSPro.
3.	Pemberian, pemeliharaan, perluasan, pengurangan, pembekuan atau pencabutan sertifikasi	Sesuai prosedur LSPro.
TAHAP IV: LISENSI		
1.	Penerbitan Sertifikasi Kesesuaian SNI Pelumas	<p>1. Sesuai prosedur LSPro</p> <p>2. Masa berlaku Sertifikat Kesesuaian SNI Pelumas selama 4 (empat) tahun.</p> <p>3. Dalam Sertifikat Kesesuaian SNI Pelumas, mencantumkan informasi sebagai berikut:</p> <p>a. nama dan alamat Produsen;</p> <p>b. alamat pabrik</p> <p>c. nomor dan judul SNI;</p> <p>d. Merek;</p> <p>e. nama dan alamat Perwakilan Perusahaan/Importir, bagi Produsen di luar negeri;</p> <p>f. varian produk Pelumas; dan</p> <p>g. masa berlaku Sertifikat Kesesuaian SNI.</p> <p>h. Tipe Skema Sertifikasi</p>
		<p>4. Sertifikat Kesesuaian SNI hanya berlaku untuk 1 (satu) Perusahaan pengusul dan 1 (satu) alamat lokasi produksi.</p>
2.	Penggunaan Tanda SNI	Sesuai Peraturan Pemerintah No. 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standarisasi dan Penilaian kesesuaian pasal 22, persetujuan tanda SNI diberikan oleh BSN. Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI diatur dalam Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 2 Tahun 2017.



TAHAP V: SURVAILEN

1.	Tinjauan Persyaratan Sertifikasi	<ol style="list-style-type: none"> Kegiatan Surveilans dan pengambilan contoh dalam rangka pengujian dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit proses produksi dan/atau pengujian yang contoh barang diambil di lokasi pabrik dan/atau di pasar. Kegiatan Surveilans dan pengambilan contoh dalam rangka pengujian dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun 										
2.	Durasi Audit	<p>Pelaksanaan audit</p> <table border="1" data-bbox="491 728 1503 902"> <thead> <tr> <th data-bbox="491 728 831 846" rowspan="2"> <table border="1"> <tr> <td></td> <th>LOKASI</th> </tr> <tr> <th>PROSES</th> <td></td> </tr> </table> </th> <th data-bbox="831 728 1166 846">Dalam Negeri</th> <th data-bbox="1166 728 1503 846">Luar Negeri</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="491 846 831 902">Baru; Resertifikasi</td> <td data-bbox="831 846 1166 902">Minimal 2*</td> <td data-bbox="1166 846 1503 902">Minimal 4*</td> </tr> </tbody> </table> <p>*Orang hari</p> <p>Catatan:</p> <ol style="list-style-type: none"> Durasi audit berlaku untuk maksimal 10 Produk dan tidak berlaku kelipatan. Setiap penambahan 1 orang hari maksimal untuk 10 produk. Dalam hal auditor merangkap sebagai Petugas Pengambil Contoh (PPC), maka pelaksanaannya diluar waktu audit; Durasi audit dan pengambilan contoh tersebut di atas, tidak termasuk waktu perjalanan. 	<table border="1"> <tr> <td></td> <th>LOKASI</th> </tr> <tr> <th>PROSES</th> <td></td> </tr> </table>		LOKASI	PROSES		Dalam Negeri	Luar Negeri	Baru; Resertifikasi	Minimal 2*	Minimal 4*
<table border="1"> <tr> <td></td> <th>LOKASI</th> </tr> <tr> <th>PROSES</th> <td></td> </tr> </table>		LOKASI		PROSES		Dalam Negeri	Luar Negeri					
		LOKASI										
PROSES												
Baru; Resertifikasi	Minimal 2*	Minimal 4*										
3.	Kategori ketidaksesuaian	<ol style="list-style-type: none"> Mayor apabila: <ol style="list-style-type: none"> Ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu, sehingga mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan atau SMM tidak berjalan, maka perbaikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan. Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka perbaikan diberi waktu maksimal 2 (dua) bulan. 										
4.	Pengambilan dan pengujian Contoh	<ol style="list-style-type: none"> PPC membuat rencana pengambilan contoh berdasarkan data Pemasaran Produk yang disetujui oleh Manajer Teknis Pengambilan Contoh dilakukan oleh PPC dengan didampingi wakil dari Perusahaan. Contoh diambil minimal 6 (enam) liter, 3 (tiga) liter untuk uji dan 3 (tiga) liter sebagai arsip untuk setiap: <ol style="list-style-type: none"> nomor SNI; Merek; Viscosity Grade/NLGI; dan Performance Level. Pengambilan contoh dan pemberian label uji dicantumkan dalam berita acara yang dibuat dalam 3 (tiga) rangkap. Contoh dikirim ke laboratorium uji dengan menyertakan berita acara pengambilan contoh Pengujian dilakukan sesuai SNI 7069.8:2017 dan SNI 7069.15:2019. 										



**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS
LEMIGAS**

No. Dokumen : D.P.12
 Revisi : I.4
 Tanggal : 17-03-2023
 Halaman : 8 dari 9

SKEMA SERTIFIKASI SNI GEMUK LUMAS

		Apabila pada Tabel Spesifikasi Karakteristik Fisika Kimia terdapat catatan kaki, maka laboratorium harus mengikuti persyaratan mutu yang tertera pada catatan kaki tersebut.
5.	Cara Pengujian	Pengujian dilakukan sesuai SNI 7069.8:2017 dan SNI 7069.15:2019 Apabila pada Tabel Spesifikasi Karakteristik Fisika Kimia terdapat catatan kaki, maka laboratorium harus mengikuti persyaratan mutu yang tertera pada catatan kaki tersebut
6.	Evaluasi Hasil Surveilans dan hasil Uji	<ol style="list-style-type: none"> 1. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim teknis/evaluator memiliki kompetensi proses produksi pelumas 2. Bahan tinjauan (review) meliputi Laporan Audit Surveilans, Berita Acara Pengambilan Contoh, dan Laporan Hasil Uji. 3. Tim Teknis/Evaluator melakukan evaluasi terhadap Laporan Audit Surveilans, Berita Acara Pengambilan Contoh, dan Laporan Hasil Uji 4. Ketentuan hasil uji pelumas (selain penandaan): <ol style="list-style-type: none"> a. jika ada parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka atas permintaan LSPRO dilakukan pengujian ulang terhadap arsip untuk parameter yang dinyatakan tidak lulus atau pengambilan contoh ulang untuk dilakukan pengujian ulang untuk seluruh parameter. b. jika evaluasi hasil uji contoh ulang tidak memenuhi persyaratan, maka Sertifikat Kesesuaian-SNI ditangguhkan dan tidak dapat diproses lebih lanjut sampai perusahaan melakukan tindakan perbaikan.
3.	Keputusan Surveilans	Sesuai Prosedur LSPRO.

E. TITIK KRITIS (CRITICAL POINT) PENGENDALIAN MUTU DAN PROSES PRODUKSI GEMUK LUMAS

No.	Tahapan Proses/ Parameter	Metode	Persyaratan	Frekuensi	Rekaman
I.	Pemeriksaan Bahan Baku (Incoming Material)		Sesuai Prosedur	Setahun sekali	Harus tersedia
	1. Pemasok bahan baku	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai persyaratan pembelian	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia
	2. Bahan baku/Base Oil	Pengujian/ Certificate of Analysis (COA)	Sesuai Standar Pabrik	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia
	3. Additives dan Thickener	Pengujian/ Certificate of Analysis (COA)	Sesuai Standar Pabrik	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia
II.	Pemeriksaan Proses Produksi (Blending)		Sesuai Standar Pabrik	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia
	1. Temperatur	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai Standar Pabrik	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia
	2. Tekanan	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai Standar Pabrik	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia



**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS
LEMIGAS**

SKEMA SERTIFIKASI SNI GEMUK LUMAS

No. Dokumen : D.P.12
 Revisi : I.4
 Tanggal : 17-03-2023
 Halaman : 9 dari 9

	3. Waktu blending	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai Standar Pabrik	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia
	4. Kesesuaian Formula produksi dengan Dokumen Uji unjuk kerja	Pengecekan ketentuan pengolahan / formula produksi	Sesuai antara formula dan dokumen uji unjuk kerja	Setiap ada produk baru	Harus tersedia di bentuk dokumen uji dan formula
	5. Flushing system	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai Standar Pabrik	Setiap pergantian jenis pelumas	Harus tersedia
	6. Kalibrasi alat ukur	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai Standar Pabrik	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia
III.	Pengendalian Mutu				
	1. Worked Penetration	Pengujian laboratorium internal	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus tersedia
	2. Dropping Point	Pengujian laboratorium internal	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus tersedia
	3. Bukti kalibrasi untuk 2 alat di atas	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai Standar Pabrik	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia
	4. Penanganan produk yang tidak sesuai	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia