



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KONDUIT

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
I. RUANG LINGKUP		
1.1	Lingkup Produk	Ruang lingkup sertifikasi adalah tipe 5 dengan produk yang akan disertifikasi adalah sebagai berikut : 1. SNI IEC 61386-1:2012, Sistem conduit untuk manajemen kabel - Bagian 1: Persyaratan umum (IEC 61386-1:2008, IDT) 2. SNI IEC 61386-21:2012, Sistem conduit untuk manajemen kabel - Bagian 21: Persyaratan khusus - Sistem conduit kaku (IEC 61386-21:2008, IDT) 3. SNI IEC 61386-22:2012, Sistem conduit untuk manajemen kabel - Bagian 22: Persyaratan khusus - Sistem conduit semifleksibel (IEC 61386-22:2002, IDT) Sesuai dengan Peraturan Menteri Energi dan Sumber Daya Mineral Republik Indonesia Nomor 7 Tahun 2021 tentang Standardisasi di Bidang Ketenagalistrikan dan Pembubuhan Tanda Standar Nasional Indonesia dan/atau Tanda Keselamatan.
1.2	Standar Acuan	1. SNI IEC 61386-1:2012 2. SNI IEC 61386-21:2012 3. SNI IEC 61386-22:2012
1.3	Tipe sertifikasi	Tipe 5
II. SELEKSI		
2.1	Permohonan	Sesuai persyaratan permohonan LSPro yang berlaku dan melampirkan dokumen: 1. Form Permohonan Sertifikasi Produk (CQC-LSPR-Fr-1.01) 2. Legalitas perusahaan : a. Nomor induk berusaha (NIB) b. NPWP c. Akte Perusahaan 3. Copy Setifikat ISO 9001:2015 atau SMM yang setara yang diterbitkan oleh LSSM yang diakreditasi oleh KAN kecuali khusus bagi klasifikasi industri usaha kecil dan usaha mikro dengan menyertakan surat pernyataan bahwa telah mengimplementasikan SMM ISO 9001:2015 dan melampirkan salinan surat keterangan usaha kecil atau usaha mikro dari pemerintah daerah atau perizinan berusaha dari Lembaga OSS 4. Sertifikat atau tanda daftar merek dari DJKI dengan lingkup yang sesuai dengan produk yang diajukan atau lisensi dari pemegang merek (dilegalisir oleh pejabat yang berwenang). 5. Dokumen SMM sesuai dengan ISO 9001:2015, meliputi : a. Panduan mutu



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KONDUIT

		b. Daftar induk dokumen c. Diagram alir proses produksi d. Struktur organisasi e. Dokumen analisis risiko untuk lingkup produksi dan quality control f. Peta bisnis proses 6. Kapasitas produksi 7. Kelengkapan dokumen lainnya, seperti : a. Daftar peralatan produksi b. Daftar pengendalian mutu produk mulai dari bahan baku sampai dengan produk akhir
2.2	Sistem manajemen mutu yang diterapkan	ISO 9001 : 2015 atau revisinya atau sistem mutu lainnya yang relevan.
2.3	Durasi audit kesesuaian	Mengacu pada IAF MD 5:2019 atau revisinya dan/atau sesuai dengan persyaratan yang diterapkan oleh peraturan kementerian terkait.
2.4	Laboratorium uji yang digunakan	Laboratorium pengujian yang telah terakreditasi Komite Akreditasi Nasional (KAN) dan memiliki perizinan berusaha jasa penunjang tenaga listrik dari Lembaga OSS atau laboratorium pengujian yang telah diverifikasi kemampuan ujinya oleh LSPPro.
III.	DETERMINASI	
3.1	Audit Tahap 1 (Audit Kecukupan)	Dilakukan sesuai prosedur LSPPro dengan tujuan untuk memastikan bahwa dokumen seleksi benar adanya serta memfokuskan titik kritis yang harus diperdalam pada audit tahap 2.
3.2	3.2.1 Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian)	1. Audit dilaksanakan sesuai prosedur LSPPro. 2. Auditor harus memastikan rencana audit (audit plan) dan rencana pengambilan contoh (sampling plan) yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan merek, nomor SNI, dan family produk yang diajukan 3. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi produk terkait. 4. Audit akan dilakukan pada seluruh elemen implementasi sistem manajemen mutu yang diterapkan dalam proses bisnis perusahaan.
	3.2.2 Area utama yang akan dilakukan kegiatan audit	Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di pabrik. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi : 1. Fasilitas, peralatan, personal dan prosedur yang digunakan pada proses produksi 2. Kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah diproduksi 3. Pengambilan contoh dan pengujian dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KONDUIT

		menjamin kesesuaian persyaratan produk 4. Pengendalian proses produksi sesuai dengan produk yang dimohonkan sertifikasinya 5. Kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai 6. Kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi setiap produk yang diproduksi (Nomor kode produksi)
3.3	Durasi Audit	Mengacu pada IAF MD 5:2019 atau revisinya dan/atau sesuai dengan persyaratan yang diterapkan oleh peraturan kementerian terkait.
3.4	Laporan audit	1. Dokumen audit mencakup surat tugas, jadwal audit, daftar hadir, laporan ringkas, laporan ketidaksesuaian dan observasi (bila ada) serta laporan audit lengkap . 2. Dokumen audit serta laporan audit lengkap dibuat rangkap 3 (tiga) masing-masing untuk LSPPro CQC, Produsen dan Auditor. Laporan audit ditandatangani oleh Ketua Tim Auditor dan Wakil Produsen serta dibubuhi cap/stempel Produsen.
3.5	Ketidaksesuaian audit	1. Ketidaksesuaian audit dikategorikan menjadi: a) Mayor apabila berhubungan langsung dengan mutu produk yang mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI atau ketidakpuasan pelanggan atau pengawasan titik kritis proses produksi tidak berjalan; b) Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam penerapan prosedur dalam proses produksi yang tidak mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI c) Observasi bila tidak berhubungan langsung dengan mutu produk dan/atau bukan bagian yang disebabkan karena inkonsistensi dalam pemantauan titik kritis proses produksi 2. Jangka waktu perbaikan ketidaksesuaian untuk: a) Mayor: maksimal 1 (satu) bulan b) Minor: maksimal 2 (dua) bulan
3.6	Pengambilan contoh	1. Pengambilan contoh harus dilakukan oleh petugas pengambilan contoh (PPC). 2. Petugas pengambilan contoh (PPC) terdiri atas: a. Perwakilan pemerintah yang mendapatkan surat penugasan; dan b. Perwakilan Lembaga Sertifikasi Produk yang berstatus karyawan tetap 3. Dalam hal perwakilan Pemerintah tidak bisa hadir ke lokasi pengambilan contoh, perwakilan pemerintah bisa hadir dengan media online. 4. Dalam hal pengambilan contoh uji tidak dihadiri perwakilan Pemerintah baik hadir ke lokasi maupun dengan media online,



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KONDUIT

		Lembaga Sertifikasi Produk harus menyampaikan dokumentasi berupa foto dan Video proses pengambilan contoh uji. - Contoh uji diambil di lin produksi atau gudang produksi. - Jumlah contoh uji yang diambil sebanyak : - Jumlah sampel uji audit kesesuaian untuk setiap pengelompokan produk 5 pcs (3 pcs untuk di uji dan 2 pcs untuk arsip) - Jumlah contoh uji produk prototype per setiap pengelompokan produk 1 pcs - Contoh uji yang telah diambil kemudian diberi segel dan label contoh uji. PPC membuat Berita Acara Pengambilan Contoh (BAPC) sebanyak rangkap 3 (tiga), masing-masing untuk LSPro, Produsen dan PPC. - BAPC dan label contoh ditandatangani oleh PPC dan saksi dari produsen serta dibubuhi cap/stempel Produsen. - Dokumentasi pengambilan contoh mencakup surat tugas, rencana pengambilan contoh, BAPC dan label contoh uji.
3.7	Pengujian contoh uji	- Pengujian dilakukan pada laboratorium yang ditunjuk. Lab uji yang telah terakreditasi KAN atau laboratoirum yang telah diverifikasi kemampuan ujinya oleh LSPro. - Pengujian produk terkait dilakukan sesuai dengan tercantum dalam SNI produk terkait.
3.8	Laporan hasil uji	- Format laporan atau sertifikat hasil uji sesuai dengan ketentuan Lembaga Sertifikasi Produk. - Laporan hasil uji harus mencantumkan hasil uji dan syarat mutu serta mencantumkan kesesuaian dan ketidaksesuaian dalam memenuhi SNI produk terkait. - Lembaga Sertifikasi produk harus menyampaikan salinan asli laporan atau sertifikat hasil uji kepada pemohon
IV.	TINJAUAN	
4.1	Tinjauan terhadap laporan/ BA pengambilan contoh dan laporan hasil uji serta hasil audit/perbaikannya dilakukan oleh tim panel sertifikasi	- Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim teknis/ pengkaji (reviewer) memiliki kompetensi proses produksi produk terkait. - Panitia teknis/ pengkai (reviewer) melakukan laporan audit, berita acara pengambilan contoh uji, dan laporan hasil uji. - Dalam hal terdapat parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, atas permintaan Lembaga Sertifikasi Produk dilakukan pengujian ulang sebanyak 1 (satu) kali terhadap arsip untuk parameter yang dinyatakan tidak lulus atau pengambilan contoh ulang untuk dilakukan pengujian ulang untuk seluruh parameter - Dalam hal evaluasi hasil uji contoh ulang tidak memenuhi persyaratan, permohonan dinyatakan gagal dan tidak dapat



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KONDUIT

		diproses lebih lanjut sampai perusahaan melakukan tindakan perbaikan untuk kemudian mengajukan permohonan baru. 5. Hasil keputusan dapat menghasilkan 3 (tiga) jenis putusan yaitu menolak penerbitan sertifikasi, menunda penerbitan sertifikat, atau melanjutkan penerbitan sertifikat. 6. Penolakan sertifikasi dapat terjadi atas permintaan pelaku usaha. Seluruh contoh beserta salinan asli laporan hasil uji harus dikembalikan kepada pelaku usaha.
V.	PENETAPAN KEPUTUSAN	
5.1	Keputusan Sertifikasi	1. Keputusan sertifikasi ditetapkan berdasarkan hasil tinjauan tim panel sertifikasi. 2. Keputusan sertifikasi dapat berupa : pemberian, penundaaan, dan penolakan sesuai dengan mekanisme pelaksanaannya yang sudah ditetapkan dalam prosedur LSPro yang mengacu pada Prosedur Keputusan Sertifikasi (CQC-LSPR-Pr-015). Informasi terkait penarikan kembali produk (yang tidak lagi memenuhi persyaratan sertifikasi) disampaikan kepada pasar melalui website LSPro.
VI.	LISENSI	
6.1	Penerbitan Lisensi dan SPPT-SNI	1. LSPro menerbitkan Sertifikasi Produk setelah seluruh kegiatan penilaian kesesuaian selesai dilaksanakan dan telah memenuhi. 2. Sebelum dilakukan penerbitan Sertifikasi Produk, Lembaga Sertifikasi Produk harus melakukan registrasi Sertifikat produk secara <i>online</i> pada portal Kementerian. 3. LSPro mengajukan registrasi Sertifikat Produk paling lambat 7 (Tujuh) hari kerja terhitung sejak kegiatan penilaian kesesuaian selesai dilaksanakan. 4. Sertifikat produk (SPPT SNI) berisi minimal informasi berikut ini : a) Nomor Register b) Tanggal Register c) Nomor Sertifikat d) Tanggal penerbitan Sertifikat e) Nama dan alamat LSPro f) Nama dan alamat pabrik g) Nama dan alamat pemegang sertifikat h) Nama penanggung jawab atas peredaran produk i) Acuan ke perjanjian sertifikat j) Pernyataan kesesuaian yang mencakup nomor dan judul SNI k) Masa berlaku Sertifikat l) Tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personil yang bertindak atas Lembaga Sertifikasi Produk



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KONDUIT

		m) Status akreditasi atau pengakuan Lembaga Sertifikasi Produk 3. Sertifikat Produk harus diterbitkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk untuk 1 (satu) acuan SNI, 1 (satu) lokasi pabrik dan 1 (satu) merek (yang relevan dengan objek sertifikasi) 4. Pengelompokan produk (<i>family grouping</i>) didasarkan pada kesamaan spesifikasi dan desain dengan kriteria sebagaimana telah diatur. 5. LSPro menerbitkan surat persetujuan penggunaan Tanda SNI dan/atau Tanda Keselamatan jika memiliki lisensi yang diberikan Menteri melalui Direktur Jenderal. Pemberian lisensi dicantumkan dalam perizinan berusaha jasa penunjang tenaga listrik dari Lembaga OSS.
6.2	Nomor registrasi	Nomor registrasi harus dibubuhkan pada kemasan produk, dengan ketentuan : 1. Menggunakan huruf, angka, dan simbol paling sedikit sesuai dengan yang diterbitkan oleh Kementerian; dan 2. Selain pembubuhan pada kemasan produk, pelaku usaha dapat membubuhkan nomor registrasi atau kode lain (nomor registrasi dalam bentuk barcode, QR code, atau sejenisnya) pada produk.
6.3	Penandaan dan penggunaan tanda kesesuaian	1. Produk yang telah mendapatkan nomor registrasi Sertifikat Produk harus dibubuhi Tanda SNI dan/atau Tanda Keselamatan pada fisik produk dan kemasan produk. 2. Bentuk dan ukuran Tanda SNI sebagai berikut: 3. Bentuk dan ukuran Tanda Keselamatan sebagai berikut :



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KONDUIT

		tempat nomor registrasi Keterangan : a. X menunjukkan tempat pencantuman Tanda Keselamatan. b. Ukuran luas X tidak lebih besar dari ukuran luas Tanda SNI.
VII.	SURVEILAN	
7.1	Frekuensi survailen	1. Kunjungan survailen ke-1 dilakukan selambat- lambatnya pada bulan ke-12 setelah tanggal penetapan sertifikasi. 2. Kunjungan survailen ke-2 dilakukan selambat- lambatnya pada bulan ke-24 setelah tanggal penetapan sertifikasi. 3. Kunjungan survailen ke-3 dilakukan selambat- lambatnya pada bulan ke-36 setelah tanggal penetapan sertifikasi. 4. Kunjungan re-sertifikasi dilakukan selambat- lambatnya pada bulan ke-42 setelah tanggal penetapan sertifikasi. 5. Evaluasi terdiri dari audit dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi.
7.2	Durasi audit	Mengacu pada IAF MD 5:2019 atau revisinya dan/atau sesuai dengan persyaratan yang diterapkan oleh peraturan kementerian terkait.
7.3	Audit	1. Audit dilaksanakan sesuai dengan standar produk yang diacu.



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KONDUIT

		Dalam hal produk tersertifikasi lebih dari 1 (satu), Lembaga Sertifikasi Produk dan pelaku usaha dapat menyesuaikan pelaksanaan audit untuk efektivitas dan efisiensi kegiatan. 2. Bagi yang telah bersertifikat SMM ISO 9001:2015, audit dilakukan paling sedikit pada elemen kritis dan dapat dilakukan pada elemen lain jika diperlukan. 3. Bagi yang telah mengimplementasikan SMM ISO 9001:2015 dengan dibuktikan oleh surat pernyataan, audit dilakukan pada seluruh proses. 4. 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 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 d. Pengendalian proses produksi sesuai dengan produk yang dimohonkan sertifikasinya e. Kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai f. Kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi setiap produk yang diproduksi
7.4	Ketidaksesuaian audit	1. Ketidaksesuaian audit dikategorikan menjadi: a) Mayor apabila berhubungan langsung dengan mutu produk yang mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI atau ketidakpuasan pelanggan atau pengawasan titik kritis proses produksi tidak berjalan; b) Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam penerapan prosedur dalam proses produksi yang tidak mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI c) Observasi bila tidak berhubungan langsung dengan mutu produk dan/atau bukan bagian yang disebabkan karena inkonsistensi dalam pemantauan titik kritis proses produksi 2. Jangka waktu perbaikan ketidaksesuaian untuk: a) Mayor: maksimal 1 (satu) bulan b) Minor: maksimal 2 (dua) bulan
7.5	Pengambilan contoh	1. Pengambilan contoh dalam rangka survailen dilakukan pada : a. Lin produksi b. Pasar



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KONDUIT

		- Pengambilan contoh dalam rangka survailen dilakukan pada pasar paling sedikit 2 (dua) lokasi pasar yang masing-masing terletak pada provinsi yang berbeda. Lokasi pasar tidak boleh pada kota yang sama untuk setiap item dan/atau kelompok produk dalam masa berlaku sertifikat yang sama dengan dibuktikan oleh nota pembelian dari pihak penjual. - Jumlah contoh uji minimal pada kegiatan survailen sebanyak : - Jumlah sampel uji audit kesesuaian untuk setiap pengelompokan produk Konduit : 5 pcs (3 pcs untuk di uji dan 2 pcs untuk arsip) - Jumlah contoh uji produk prototype per setiap pengelompokan produk 1 pcs.
7.6	Pengujian contoh uji	Sesuai butir 3.7 skema ini.
7.7.	Laporan hasil uji	Sesuai butir 3.8 skema ini.
7.8	Tinjauan terhadap laporan/ BA pengambilan contoh dan laporan hasil uji serta hasil audit/perbaikannya dilakukan oleh tim panel sertifikasi	Sesuai butir 4.1 skema ini.
7.9	Keputusan Survailen	- Keputusan survailen dapat menghasilkan 3 (tiga) jenis putusan yaitu mencabut sertifikat, membekukan sertifikat, atau melanjutkan penerbitan sertifikat; dan - Pencabutan sertifikat dapat terjadi atas permintaan pelaku usaha.
VIII	PERLUASAN RUANG LINGKUP	
8.1	Perluasan Ruang Lingkup Sertifikasi	- Pemohon mengajukan permohonan perluasan ruang lingkup produk yang disertifikasi kepada LSPro dengan melampirkan: - Surat permohonan perluasan ruang lingkup sertifikasi - Formulir Daftar Produk (yang sudah dilengkapi dengan produk yang akan ditambahkan dalam lingkup sertifikasi) - Dokumen pendukung lainnya. - Apabila terdapat modifikasi yang mempengaruhi perubahan kelompok produk, maka perlu dilakukan audit, pengambilan contoh, dan pengujian sesuai butir 3.2, 3.6, dan 3.7 skema ini. - Evaluasi dan keputusan terhadap perluasan ruang lingkup sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan survailen. - Tinjauan dan keputusan terhadap perluasan ruang lingkup dilakukan sesuai butir IV dan V skema ini.



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KONDUIT

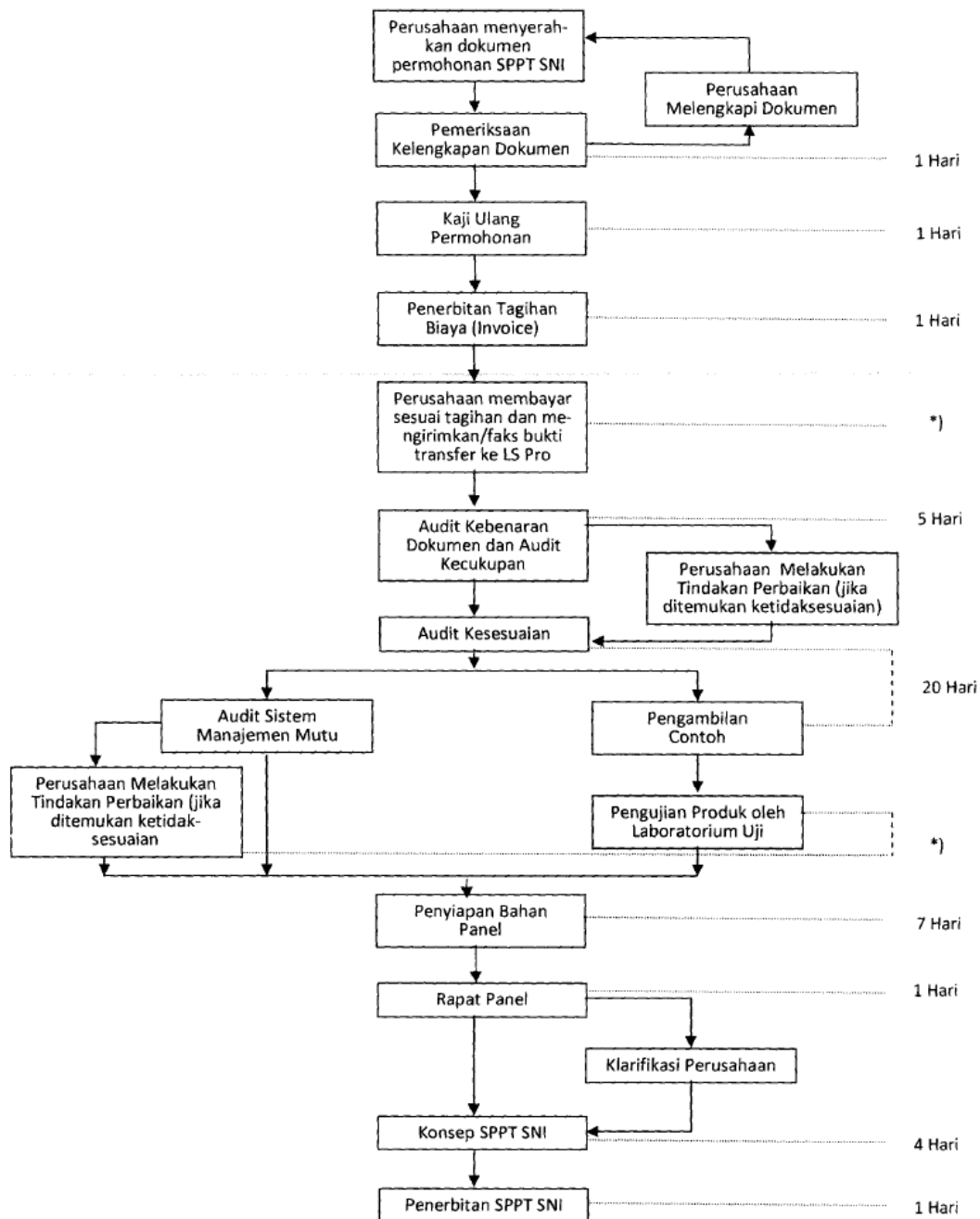
IX	AUDIT JARAK JAUH (<i>REMOTE AUDIT</i>)	
9.1	Kondisi	Dalam kondisi tertentu, audit penilaian kesesuaian dapat dilakukan secara jarak jauh (<i>remote audit</i>), terdiri atas : 1. Keadaan darurat bencana yang ditetapkan oleh Pemerintah; atau 2. Kondisi <i>force majeure</i>
9.2	Pelaksanaan	1. Pelaksanaan remote audit mengacu ketentuan : a. <i>International Accreditation Forum Mandatory Document 4</i> (IAF MD 4); b. <i>International Accreditation Forum Informative Document 3</i> (IAF ID 3); dan c. <i>International Accreditation Forum Informative Document 12</i> (IAF ID 3) 2. LSPro yang melaksanakan kegiatan sertifikasi produk dengan metode audit jarak jauh harus menyampaikan permohonan yang dilengkapi dengan skema sertifikasi, jadwal sertifikasi, protocol audit, analisis risiko, dan skema sampling kepada Direktorat Jenderal paling lambat 3 (tiga) hari terhitung sejak menerima permohonan Sertifikasi produk dari pelaku usaha. 3. Kegiatan Sertifikasi Produk dengan metode jarak jauh dapat diterapkan untuk Sertifikasi Awal dan/atau kegiatan survailen.



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KONDUIT

PROSES PENERBITAN SPPT SNI



Keterangan :

- Total waktu untuk memproses SPPT SNI adalah 41 hari kerja
- Waktu untuk menyelesaikan proses bertanda *) tidak termasuk dalam 41 hari kerja tersebut diatas