



## SKEMA SERTIFIKASI SNI KOMPOR

NOMOR DOKUMEN : D.P.17  
TINGKAT REVISI : I.0  
TANGGAL TERBIT : 15-05-2024  
PEMEGANG DOKUMEN :

SALINAN TIDAK TERKENDALI :

SALINAN TERKENDALI :

NOMOR SALINAN :

**DISETUJUI**



**KETUA LSPro**

**DIBUAT**



**MANAJER MUTU**



**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS  
LEMIGAS**

No. Dokumen : D.P.17  
Revisi : I.0  
Tanggal : 15-05-2024  
Halaman : 1 dari 8

**SKEMA SERTIFIKASI SNI KOMPOR**

### 1. RUANG LINGKUP

Skema ini berlaku untuk Sertifikasi (Sertifikasi awal, Survailen, dan Sertifikasi Ulang) SPPT SNI Produk Kompor Gas Tekanan Rendah Jenis Dua dan Tiga Tungku Dengan Sistem Pemantik.

### 2. ACUAN NORMATIF

a. Standar Produk yang diacu:

NO.	JENIS KOMPOR	NOMOR SNI	POST TARIF
1.	Kompor gas LPG dan LNG/NG tekanan rendah untuk rumah tangga	SNI 8660:2018	Ex. 7321.11.00.00 (untuk SNI 7469:2013)
2.	Kompor gas LPG dan LNG/NG untuk komersial	SNI 7613:2019 dan SNI 7613:2019 /Ralat1:2023	
3.	Kompor gas portabel berbahan bakar gas butana tabung kaleng	SNI 9100:2022 dan SNI 9100:2022/Ralat1:2023	Ex. 7321.90.20.00

b. Regulasi Teknis yang diacu:

- 1) Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 37/M-IND/PER/3/2015 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Kompor Gas Tekanan Rendah Jenis Dua dan Tiga Tungku Dengan Sistem Pemantik Secara Wajib.
- 2) Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 86/M-IND/PER/9 /2009 tentang Standar Nasional Indonesia Bidang Industri.

### 3. DEFINISI

- a. Kompor Gas Tekanan Rendah Jenis Dua dan Tiga Tungku Dengan Sistem Pemantik adalah Kompor Gas berbahan bakar LPG atau LNG/ NG yang memiliki dua atau tiga dudukan (*grid*) beserta aksesorisnya (pemanggang/ *grill* dan/ atau tungku elemen listrik), dengan sistem pemantik mekanik atau elektrik yang aliran gasnya hanya melewati 1 (satu) saluran masuk (*inlet*) dan selang serta regulator tekanan rendah (low pressure) yang terpisah dari tabung LPG atau LNG/ NG atau instalasi gas lainnya untuk pemakaian rumah tangga (*domestic use*).
- b. Kompor Gas memenuhi persyaratan sebagai berikut:
  - 1) Material badan kompor terbuat dari pelat logam dasar, kaca, keramik atau kombinasi ketiganya.
  - 2) Konstruksi kompor paling sedikit terdiri dari badan kompor, tombol, sistem pemantik, burner, katup gas, grid, dan pipa gas.

### 4. TATA CARA MEMPEROLEH SPPT SNI

- a. Tata cara memperoleh SPPT SNI dilakukan berdasarkan sistem sertifikasi Tipe 5.
- b. Tata cara sertifikasi

*Dokumen ini milik Lembaga Sertifikasi Produk Migas LEMIGAS, isi dari dokumen ini tidak diperkenankan untuk digandakan atau disalin baik seluruhnya atau sebagian tanpa izin tertulis dari Lembaga Sertifikasi Produk Migas LEMIGAS*

**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS  
LEMIGAS**No. Dokumen : D.P.17  
Revisi : I.0  
Tanggal : 15-05-2024  
Halaman : 2 dari 8**SKEMA SERTIFIKASI SNI KOMPOR**

NO	KETENTUAN	URAIAN
<b>TAHAP I: SELEKSI</b>		
I.1.	Permohonan	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Surat aplikasi permohonan sesuai prosedur LSPro</li><li>2. Dokumen permohonan SPPT SNI disertai dengan melampirkan dokumen legal perusahaan, pedoman mutu dan daftar induk dokumen, diagram alir proses produksi dalam bahasa Indonesia, serta jenis dan merek yang diajukan</li><li>3. Dokumen legal perusahaan antara lain:<ol style="list-style-type: none"><li>3) a. Akta pendirian perusahaan bagi produsen dalam negeri atau akte sejenis bagi produsen luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah.</li><li>3) b. Izin Usaha Industri (IUI) atau Tanda Daftar Industri (TDI) atau Nomor Induk Berusaha (NIB) bagi produsen dalam negeri atau izin sejenis bagi produsen luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah.</li><li>3) c. Penggunaan merek:<ol style="list-style-type: none"><li>c.1. Fotokopi Sertifikat Merek pelaku usaha atau Tanda Daftar Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;</li><li>c.2. Fotokopi perjanjian lisensi dari pemilik merek, yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia sesuai ketentuan Pasal 43 Undang-Undang Nomor 15 Tahun 2001 tentang Merek;</li><li>c.3. Fotokopi surat perjanjian pemesanan pembuatan Kompor Gas dari perusahaan lain (makloon) yang menyatakan bahwa Produsen bertanggung jawab terhadap mutu produk;</li><li>c.4. Fotokopi surat perjanjian makloon dari pemberi makloon untuk produk yang menggunakan merek dari pemberi makloon;</li></ol></li></ol></li></ol>
I.2.	SMM yang diterapkan	SNI ISO 9001:2015
I.3.	Durasi audit kesesuaian	Pelaksanaan audit 2 – 3 hari dengan jumlah auditor sebanyak 3 orang (6 - 9 man/ days) atau sesuai dengan prosedur LSPro yang memenuhi ketentuan perhitungan man/days audit mengacu pada IAF MD 5:2013.
I.4.	Petugas Pengambil Contoh	PPC yang terdaftar di LSPro dan ditugaskan oleh LSPro.
I.5.	Pengambilan Contoh	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Contoh diambil dari proses/ aliran produksi dan atau gudang.</li><li>2. Contoh uji dikelompokkan berdasarkan tipe kompor dan jenis kompor.</li></ol>



**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS  
LEMIGAS**

No. Dokumen : D.P.17  
 Revisi : I.0  
 Tanggal : 15-05-2024  
 Halaman : 3 dari 8

**SKEMA SERTIFIKASI SNI KOMPOR**

		<ol style="list-style-type: none"> <li>Contoh yang diambil sebanyak 4 unit (2 unit untuk pengujian, 2 unit untuk arsip contoh uji) dengan merek dan tipe/ jenis yang sama untuk SNI 8660:2018 dan SNI 7613:2019.</li> <li>Contoh yang diambil sebanyak 6 unit (3 unit untuk pengujian, 3 unit untuk arsip pabrikaan) dengan merek dan tipe/ jenis yang sama untuk SNI 9100:2022. Untuk produk portable jenis outdoor, maka specimen uji ketahanan karat dapat diambil dari bahan baku untuk badan kompor yang sudah diperlakukan pelapisan anti karat.</li> <li>Bila pada saat pengambilan contoh, contoh yang akan diambil tidak sedang diproduksi, maka dapat dilakukan pengambilan contoh di gudang.</li> </ol>
<b>I.6.</b>	<b>Laboratorium Penguji yang digunakan</b>	Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN dengan ruang lingkup parameter yang tercantum dalam SNI 8660:2018; SNI 7613:2019; dan SNI 9100:2022.
<b>TAHAP II: DETERMINASI</b>		
<b>II.1.</b>	<b>Audit tahap I (Audit Kecukupan)</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Dokumen SMM (untuk pemohon dari luar negeri diterjemahkan dalam bahas Indonesia dan dokumen legalitas diterjemahkan dalam bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah)</li> <li>Peralatan produksi Produsen paling sedikit harus memiliki peralatan produksi untuk proses <i>pressing/forming, machining</i>, pelapisan tahan karat (khusus yang berbahan baku Baja Lembaran Canai Dingin), assembling serta peralatan pengendalian mutu (<i>Quality Control</i>) dan pengujian produk kompor.</li> </ol>
<b>II.2.</b>	<b>Audit tahap 2 (Audit Kesesuaian oleh Tim Auditor)</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>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 jenis yang diajukan.</li> <li>Paling sedikit 1 orang dari Tim auditor harus memiliki kompetensi proses produksi Kompor Gas Tekanan Rendah Jenis Dua dan Tiga Tungku Dengan Sistem Pemantik.</li> <li>Jika telah memiliki Sertifikat SMM yang telah terakreditasi KAN/ PAC/ IAF, pada saat sertifikasi awal/ resertifikasi, audit dilakukan pada seluruh elemen, sedangkan pada saat survailen hanya dilakukan pada elemen kritis dan/ atau mengacu pada dokumen LSPro.</li> </ol>
	<b>Lingkup yang diaudit</b>	
<b>II.3.</b>	<b>Kategori ketidaksesuaian</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Mayor apabila:           <ol style="list-style-type: none"> <li>Ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu, sehingga mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan atau</li> <li>SMM tidak berjalan, maka perbaikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan.</li> </ol> </li> <li>Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka perbaikan diberi waktu maksimal 2 (dua) bulan.</li> </ol>
<b>II.4.</b>	<b>Cara Pengujian</b>	Pengujian dilakukan sesuai SNI 8660:2018; SNI 7613:2019; SNI 9100:2022.
<b>II.5.</b>	<b>Hasil Pengujian</b>	Mencantumkan keterangan Lulus/ Tidak Lulus Uji untuk setiap parameter uji tanpa mencantumkan Kesimpulan Kesesuaian atau Ketidaksesuaian dalam pemenuhan persyaratan SNI, maka LSPro harus melakukan evaluasi Kesesuaian dalam menentukan pemenuhan persyaratan SNI.



**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS  
LEMIGAS**

No. Dokumen : D.P.17  
Revisi : I.0  
Tanggal : 15-05-2024  
Halaman : 4 dari 8

**SKEMA SERTIFIKASI SNI KOMPOR**

**TAHAP III: TINJAUAN DAN KEPUTUSAN**

<b>III.1.</b>	<b>Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji</b>	1. Paling sedikit 1 (satu) orang dari Tim Evaluasi memiliki kompetensi proses produksi Kompor gas tekanan Rendah Jenis Dua dan Tiga Tungku Dengan Sistem Pemantik .
		2. Tim Evaluasi melakukan evaluasi Laporan Audit.
		3. Tim Evaluasi melakukan evaluasi Laporan Hasil Uji
		4. Evaluasi yang dihasilkan merupakan bahan rapat Panel/ Komite Evaluasi Teknis Tinjauan SPPT SNI
		5. Jika ada satu atau lebih parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka atas permintaan LSPro dilakukan uji ulang dengan ketentuan:  5.a. jika ada 1 (satu) parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka dilakukan pengujian ulang untuk parameter yang dinyatakan tidak lulus tersebut terhadap contoh uji yang tersedia (arsip).  5.b. jika ada lebih dari 1 (satu) parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka dilakukan pengambilan contoh ulang oleh PPC dan pengujian ulang untuk semua parameter parameter uji.
		6. Jika poin 5 tidak memenuhi persyaratan, maka dilakukan audit ulang.
<b>III.2.</b>	<b>Keputusan Sertifikasi melalui rapat Panel/ Komite Tinjauan Teknis Sertifikat Kesesuaian SNI</b>	Sesuai prosedur LSPro.

**TAHAP IV: LISENSI**

<b>IV. 1.</b>	<b>Penerbitan Sertifikat Kesesuaian SNI</b>	1. Sesuai Prosedur LSPro.
		2. Masa berlaku SERTIFIKAT KESESUAIAN SNI Kompor selama 4 (empat) tahun.
		3. Dalam Sertifikat Kesesuaian SNI Kompor Gas Tekanan Rendah Jenis Dua Tungku Dengan Sistem Pemantik, mencantumkan informasi sebagai berikut: a. nama dan alamat perusahaan; b. nama dan alamat Perwakilan Perusahaan/Importir, bagi Produsen di luar negeri; c. alamat pabrik; d. Merek; e. nomor dan judul SNI; f. Tipe/Jenis Kompor Gas; dan
		4. Dalam Sertifikat Kesesuaian SNI untuk 1 (satu) produsen luar negeri, hanya dapat dicantumkan paling banyak 3 (tiga) importir.
		5. Importir yang tercantum dalam Sertifikat Kesesuaian SNI tidak diperkenankan menunjuk pihak lain untuk melakukan importasi
		6. Produsen Kompor Gas yang memiliki lebih dari 1 (satu) unit lokasi produksi yang berbeda, masing-masing unit wajib memiliki Sertifikat Kesesuaian SNI



**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS  
LEMIGAS**

No. Dokumen : D.P.17  
 Revisi : I.0  
 Tanggal : 15-05-2024  
 Halaman : 5 dari 8

**SKEMA SERTIFIKASI SNI KOMPOR**

7. Untuk jenis produk yang sama, Produsen Kompor Gas hanya dapat memiliki 1 (satu) Sertifikat Kesesuaian SNI

**TAHAP V: SURVEILAN**

<b>V.1.</b>	<b>Lingkup yang diaudit</b>	Survailen hanya dilakukan pada elemen kritis.
<b>V.2.</b>	<b>Durasi Audit</b>	1 – 2 hari dengan jumlah auditor sebanyak 2 orang (2- 4 man/ days) atau sesuai dengan prosedur LSPro yang memenuhi ketentuan perhitungan man/ days audit mengacu pada IAF MD 5:2013.
<b>V.3.</b>	<b>Kategori ketidaksesuaian</b>	1. Mayor apabila: 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.
<b>V.4.</b>	<b>Pengambilan Contoh</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Contoh diambil dari proses/ aliran produksi dan atau gudang.</li> <li>Contoh uji dikelompokkan berdasarkan tipe kompor dan jenis kompor.</li> <li>Contoh yang diambil sebanyak 4 unit (2 unit untuk pengujian, 2 unit untuk arsip contoh uji) dengan merek dan tipe/ jenis yang sama untuk SNI 8660:2018 dan SNI 7613:2019.</li> <li>Contoh yang diambil sebanyak 6 unit (3 unit untuk pengujian, 3 unit untuk arsip pabrikan) dengan merek dan tipe/ jenis yang sama untuk SNI 9100:2022. Untuk produk portable jenis outdoor, maka specimen uji ketahanan karat dapat diambil dari bahan baku untuk badan kompor yang sudah diperlakukan pelapisan anti karat.</li> <li>Bila pada saat pengambilan contoh, contoh yang akan diambil tidak sedang diproduksi, maka dapat dilakukan pengambilan contoh di gudang.</li> </ol>
<b>V.5.</b>	<b>Evaluasi Hasil Surveiln dan hasil Uji</b>	1. Paling sedikit 1 (satu) orang dari TimTeknis /Evaluator memiliki kompetensi proses produksi Kompor gas tekanan Rendah Jenis Dua dan Tiga Tungku Dengan Sistem Pemantik.
		2. Panitia Teknis/ Reviewer melakukan evaluasi Laporan Audit.
		3. Panitia Teknis/ Reviewer melakukan evaluasi Laporan Hasil Uji
		4. Evaluasi yang dihasilkan merupakan bahan rapat Panel/ Komite Evaluasi Teknis Tinjauan Sertifikat Kesesuaian SNI
		5. Jika ada satu atau lebih parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka atas permintaan LSPro dilakukan uji ulang dengan ketentuan:  5.a. jika ada 1 (satu) parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka dilakukan pengujian ulang untuk parameter yang dinyatakan tidak lulus tersebut terhadap contoh uji yang tersedia (arsip).  5.b. jika ada lebih dari 1 (satu) parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka dilakukan pengambilan contoh ulang oleh PPC dan pengujian ulang untuk semua parameter parameter uji.
		6. Jika poin 5 tidak memenuhi persyaratan, maka dilakukan audit ulang.



**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS  
LEMIGAS**

No. Dokumen : D.P.17  
Revisi : I.0  
Tanggal : 15-05-2024  
Halaman : 6 dari 8

**SKEMA SERTIFIKASI SNI KOMPOR**

<b>V.7.</b>	<b>Keputusan Surveilen</b>	Sesuai Prosedur LSPro.
-------------	----------------------------	------------------------

**5. PENANDAAN**

- a. Penandaan dilakukan pada posisi yang mudah terbaca yaitu pada badan kompor dan kemasan.
- b. Pada badan kompor gas, penandaan SNI dilakukan dengan proses *stamping*.
- c. Pembubuhan tanda dan nomor SNI dicantumkan sebagai berikut:



Nomor SNI  
Kode ID LSPro

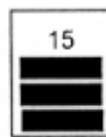
- d. Selain tanda SNI Kompor Gas wajib diberi penandaan yang memuat informasi sebagai berikut:
  - 1) Manufaktur (pabrik pembuat atau pengolah Kompor);
  - 2) Tipe/jenis kompor;
  - 3) Model kompor;
  - 4) Kompor Gas tekanan rendah LPG/LNG/NG;
  - 5) Peringatan tidak boleh menggunakan regulator tekanan tinggi (high pressure);
  - 6) Bulan dan tahun produksi;
  - 7) Kode produksi unit kompor;
  - 8) Jumlah asupan panas dalam satuan kW per tungku atau total; dan
  - 9) Tekanan kerja kompor dalam satuan mmH<sub>2</sub>O.
- e. Penandaan pada kemasan dengan menggunakan cetak atau sablon, memuat informasi
  - 1) Merek dagang dan/ atau pabrik pembuat kompor;
  - 2) Tipe/jenis kompor;
  - 3) Model kompor;
  - 4) Kompor Gas tekanan rendah LPG/LNG/NG;
  - 5) Peringatan tidak boleh menggunakan Regulator tekanan tinggi (high pressure);
  - 6) Peringatan-peringatan yang diperlukan guna keamanan dan keu tuhan kompor jumlah tumpukan maksimum, kondisi perlakuan, dan lain-lain); dan



(a)



(b)



(c)



Keterangan :

- (a) Arah tumpukan, menghadap keatas
- (b) Mudah pecah
- (c) Contoh Jumlah tumpukan maksimum yang diperbolehkan

7) tulisan berbahasa Indonesia.

## 6. PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI & PRODUK KOMPOR GAS TEKANAN RENDAH JENIS DUA DAN TIGA TUNGKU DENGAN SISTEM PEMANTIK

No.	Area/Proses	Verifikasi	Dokumen terkait
1.	<i>Pressing/Forming</i>	a. Memastikan alat Press/Forming dalam kondisi baik (history maintenance) b. Process Inspection	Petunjuk Kerja atau Standard Operating Procedure
2.	<i>Machining</i>	a. Jadwal perawatan mesin b. <i>Process Inspection</i>	a. Petunjuk Kerja atau <i>Standard Operating Procedure</i> b. QC Check Sheet
3.	Pelapisan Tahan Karat (khusus untuk yang berbahan baku BiD)	a. <i>Process Chemical Treatment</i> b. Temperatur oven (jika ada) c. <i>Process Inspection</i>	a. Petunjuk Kerja atau Standard Operating Procedure b. QC Check Sheet
4.	<i>Assembling</i>	a. Tes Bocor b. Tes Pemantik c. Tes Nyala Api d. Pengemasan	a. Petunjuk Kerja atau Standard Operating Procedure b. Labelling QC c. Rekaman <i>reject</i> d. Penandaan
5.	Pengujian SNI 8660:2018	a. Pengujian Komponen 1) Uji Dimensi 2) Uji Sifat Fisik b. Pengujian produk: - Uji Nyala Api - Uji Kenaikan Temperatur - Uji Kestabilan - Uji Kekuatan Kompom - Uji Ketahanan Jatuh	a. Petunjuk Kerja atau Standard Operating Procedure b. Metode Sampling c. QC Check Sheet d. Dokumen Kalibrasi





**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS  
LEMIGAS**

No. Dokumen : D.P.17  
 Revisi : I.0  
 Tanggal : 15-05-2024  
 Halaman : 8 dari 8

**SKEMA SERTIFIKASI SNI KOMPOR**

		<ul style="list-style-type: none"> <li>- Uji Tekanan Gas</li> <li>- Uji Sensor Panas</li> </ul>	
		c. Pengujian peralatan uji: Kalibrasi dan maintenance peralatan uji	
Pengujian SNI 7613:2019	a. Pengujian Komponen 1) Uji Dimensi 2) Uji Sifat Fisik		a. Petunjuk Kerja atau <i>Standard Operating Procedure</i>
	b. Pengujian produk: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uji Nyala Api</li> <li>- Uji Kenaikan Temperatur</li> <li>- Uji Kestabilan</li> <li>- Uji Kekuatan Kompor</li> <li>- Uji Ketahanan Jatuh</li> <li>- Uji Tekanan Gas</li> </ul>	b. Metode Sampling c. QC Check Sheet d. Dokumen Kalibrasi	
	c. Pengujian peralatan uji: Kalibrasi dan maintenance peralatan uji		
SNI 9100:2022	a. Pengujian Komponen 1) Uji Sifat Tampak 2) Uji Sifat Fisik		a. Petunjuk Kerja atau <i>Standard Operating Procedure</i>
	b. Pengujian produk: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uji Nyala Api</li> <li>- Uji Asupan Panas</li> <li>- Uji Efisiensi</li> <li>- Uji Kenaikan Temperatur</li> <li>- Uji Kestabilan</li> <li>- Uji Kekuatan</li> <li>- Uji Lapisan Grid</li> <li>- Uji Ketahanan Jatuh</li> </ul>	b. Metode Sampling c. QC Check Sheet d. Dokumen Kalibrasi	
	c. Pengujian peralatan uji: Kalibrasi dan maintenance peralatan uji		