



## SKEMA SERTIFIKASI SNI PELUMAS WAJIB


NOMOR DOKUMEN : D.P.09  
TINGKAT REVISI : I.3  
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 PELUMAS WAJIB**

No. Dokumen : D.P.09  
Revisi : I.3  
Tanggal : 17-03-2023  
Halaman : 1 dari 12

**A. RUANG LINGKUP**

Skema sertifikasi ini berlaku untuk sertifikasi awal, surveilan, dan sertifikasi ulang (resertifikasi) SPPT-SNI Pelumas.

**B. ACUAN NORMATIF**

Standar Produk yang diacu:

NO.	JENIS PELUMAS	NOMOR SNI	POST TARIF
1.	Minyak lumas motor bensin 4 (empat) langkah kendaraan bermotor	7069.1:2012 atau 7069.1:2020	
2.	Minyak lumas motor bensin 4 (empat) langkah sepeda motor	7069.2:2012 atau 7069.2:2021	
3.	Minyak lumas motor bensin 2 (dua) langkah dengan pendingin udara	7069.3:2016 atau 7069.3:2020	Ex. 2710.19.43
4.	Minyak lumas motor bensin 2 (dua) langkah dengan pendingin air	7069.4:2017 atau 7069.4:2020	Ex. 3403.19.12 Ex. 3403.19.19 Ex. 3403.99.12
5.	Minyak lumas motor diesel putaran tinggi	7069.5:2012 atau 7069.5:2021	Ex. 3403.99.19
6.	Minyak lumas roda gigi transmisi manual dan gardan kendaraan bermotor	7069.6:2017 atau 7069.6:2021	
7.	Minyak lumas transmisi otomatis	7069.7:2017 atau 7069.7:2021	

**C. DEFINISI**

1. Minyak lumas motor bensin 4 (empat) langkah kendaraan bermotor adalah Pelumas cair hasil proses pencampuran minyak lumas dasar yang berasal dari minyak bumi (mineral), minyak lumas dasar daur ulang dan bahan lainnya, termasuk bahan sintesis ditambah aditif, yang dipergunakan untuk tujuan pelumasan motor bensin 4 (empat) langkah kendaraan bermotor.

2. Minyak lumas motor bensin 4 (empat) langkah sepeda motor adalah Pelumas cair hasil proses pencampuran minyak lumas dasar yang berasal dari minyak bumi (mineral), minyak lumas dasar daur ulang dan bahan lainnya, termasuk bahan sintesis ditambah aditif, yang dipergunakan untuk tujuan pelumasan motor bensin 4 (empat) langkah sepeda motor.



**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS  
LEMIGAS**

No. Dokumen : D.P.09  
Revisi : I.3  
Tanggal : 17-03-2023  
Halaman : 2 dari 12

**SKEMA SERTIFIKASI SNI PELUMAS WAJIB**

3. Minyak lumas motor bensin 2 (dua) langkah dengan pendingin udara adalah Pelumas cair hasil proses pencampuran minyak lumas dasar yang berasal dari minyak bumi (mineral), minyak lumas daur ulang dan bahan lainnya, termasuk bahan sintetis ditambah aditif, yang dipergunakan untuk tujuan pelumasan motor bensin 2 (dua) langkah dengan pendingin udara.

4. Minyak lumas motor bensin 2 (dua) langkah dengan pendingin air adalah Pelumas cair hasil proses pencampuran minyak lumas dasar yang berasal dari minyak bumi (mineral), minyak lumas daur ulang dan bahan lainnya, termasuk bahan sintetis ditambah aditif, yang dipergunakan untuk tujuan pelumasan motor bensin dua langkah dengan pendingin air.

5. Minyak lumas motor diesel putaran tinggi adalah Pelumas cair hasil proses pencampuran minyak lumas dasar yang berasal dari minyak bumi (mineral), minyak lumas daur ulang dan bahan lainnya, termasuk bahan sintetis ditambah aditif, yang dipergunakan untuk tujuan pelumasan motor diesel putaran tinggi pada kendaraan bermotor, industri, dan kapal.

6. Minyak lumas roda gigi transmisi manual dan garden adalah Pelumas cair hasil proses pencampuran minyak lumas dasar yang berasal dari minyak bumi (mineral), minyak lumas daur ulang dan bahan lainnya, termasuk bahan sintetis ditambah aditif, yang dipergunakan untuk tujuan pelumasan roda gigi transmisi manual dan gardan kendaraan bermotor.

7. Minyak lumas transmisi otomatis adalah Pelumas cair hasil proses pencampuran minyak lumas dasar yang berasal dari minyak bumi, minyak lumas daur ulang dan bahan lainnya, termasuk bahan sintetis ditambah aditif, yang dipergunakan untuk tujuan pelumasan transmisi otomatis.

**D. TATA CARA MEMPEROLEH SPPT SNI**

Tata cara memperoleh SPPT SNI PELUMAS WAJIB berdasarkan Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia No. 25 Tahun 2018, dilakukan berdasarkan Skema sistem sertifikasi Tipe 5 (lima). Tata cara sertifikasi sebagai berikut:

NO	KETENTUAN	URAIAN
<b>TAHAP I: SELEKSI</b>		
1.	Permohonan	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Surat aplikasi permohonan sesuai prosedur LSPRO</li><li>2. 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.</li><li>3. 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.</li><li>4. Merek dan jenis Pelumas:<ol style="list-style-type: none"><li>a. 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;</li><li>b. fotokopi perjanjian lisensi dari pemilik merek, yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan/ atau</li><li>c. fotokopi surat perjanjian penggunaan jasa pabrikasi Pelumas.</li></ol></li><li>5. Fotokopi NPWP.</li></ol>

*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.09  
 Revisi : I.3  
 Tanggal : 17-03-2023  
 Halaman : 3 dari 12

**SKEMA SERTIFIKASI SNI PELUMAS WAJIB**

		6. Struktur organisasi Produsen. 7. Angka Pengenal Importir (API), bagi produk impor. 8. Ilustrasi pembubuhan tanda SNI. 9. 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).									
		10. Fotokopi sertifikat SMM SNI ISO 9001:2015 atau surat pernyataan diri telah menerapkan SMM sesuai dengan SNI ISO 9001:2015. 11. Peta bisnis proses. 12. 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). 13. Surat penunjukan importir dari Perwakilan Perusahaan yang ada di Indonesia. 14. Surat perjanjian penggunaan Jasa pabrikan Pelumas dari Perusahaan Pengguna Jasa Pabrikan Pelumas kepada Produsen Pelumas. 15. Daftar peralatan produksi, proses produksi, dan daftar peralatan pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir. 16. Informasi minyak lumas, meliputi: a. Komposisi dan spesifikasi produk pelumas 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 minyak lumas yang diajukan untuk disertifikasi e. informasi terkait lokasi distribusi barang yang dihasilkan 17. SPPT-SNI hanya dapat dimohonkan untuk 1 (satu) alamat lokasi produksi. 18. Surat pernyataan bermeterai, yang menyatakan bertanggung jawab atas peredaran Pelumas sesuai dengan ketentuan SNI Pelumas secara wajib. <b>Keterangan:</b> LSPRO harus menjelaskan dan memastikan ketentuan penandaan SNI pada kemasan dan persyaratan lainnya yang terkait.									
2.	SMM yang diterapkan	SNI ISO 9001:2015									
3.	Durasi audit kesesuaian	Pelaksanaan audit <table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 33%;"></td> <td style="width: 33%;"><b>LOKASI</b></td> <td style="width: 33%;"></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><b>PROSES</b></td> <td><b>Dalam Negeri</b></td> <td><b>Luar Negeri</b></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;"><b>Baru; Resertifikasi</b></td> <td><b>Minimal 4*</b></td> <td><b>Minimal 6*</b></td> </tr> </table> <p>*Orang hari</p> <p>Catatan:</p>		<b>LOKASI</b>		<b>PROSES</b>	<b>Dalam Negeri</b>	<b>Luar Negeri</b>	<b>Baru; Resertifikasi</b>	<b>Minimal 4*</b>	<b>Minimal 6*</b>
	<b>LOKASI</b>										
<b>PROSES</b>	<b>Dalam Negeri</b>	<b>Luar Negeri</b>									
<b>Baru; Resertifikasi</b>	<b>Minimal 4*</b>	<b>Minimal 6*</b>									



**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS  
LEMIGAS**

No. Dokumen : D.P.09  
 Revisi : I.3  
 Tanggal : 17-03-2023  
 Halaman : 4 dari 12

**SKEMA SERTIFIKASI SNI PELUMAS WAJIB**

		<ol style="list-style-type: none"> <li>Durasi audit berlaku untuk maksimal 10 Produk dan tidak berlaku kelipatan.</li> <li>Setiap penambahan 1 orang hari maksimal untuk 10 produk.</li> <li>Dalam hal auditor merangkap sebagai Petugas Pengambil Contoh (PPC), maka pelaksanaannya diluar waktu audit;</li> <li>Durasi audit dan pengambilan contoh tersebut di atas, tidak termasuk waktu perjalanan.</li> </ol>
4.	<b>Petugas Pengambil Contoh</b>	PPC yang terdaftar di LSPro dan ditugaskan oleh LSPro.
5.	<b>Laboratorium Penguji yang digunakan</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN dengan ruang lingkup parameter yang tercantum dalam SNI 7069.1:2012, SNI 7069.2:2012, SNI 7069.3:2016, SNI 7069.4:2017, SNI 7069.5: 12, SNI 7069.6:2017, SNI 7069.7:2017 dan ditunjuk oleh Menteri. Serta laboratorium penguji yang memiliki ruang lingkup parameter yang tercantum dalam SNI 7069.1:2020, SNI 7069.2:2021, SNI 7069.3:2020, SNI 7069.4:2020 SNI 7069.5:2021, SNI 7069.6:2021, SNI 7069.7:2021</li> <li>Jika Laboratorium Penguji merupakan sumber daya eksternal dari LSPro, maka harus dilengkapi dengan perjanjian subkontrak.</li> <li>LSPro bertanggungjawab untuk memberikan subkontrak pengujian kepada Laboratorium Penguji yang memiliki kemampuan untuk melakukan pengujian sesuai parameter dalam SNI 7069.1:2012, SNI 7069.2:2012, SNI 7069.3:2016, SNI 7069.4:2017, SNI 7069.5: 12, SNI 7069.6:2017, SNI 7069.7:2017. dan SNI 7069.1:2020, SNI 7069.2:2021, SNI 7069.3:2020, SNI7069.4:2020, SNI 7069.5:2021, SNI 7069.6:2021, SNI 7069.7:2021.</li> <li>Apabila pada Tabel Spesifikasi Karakteristik Fisika Kimia terdapat catatan kaki, maka laboratorium harus mengikuti persyaratan mutu yang tertera pada catatan kaki tersebut.</li> </ol>
		5. Jika Laboratorium Penguji merupakan sumberdaya internal dari Produsen pemohon, maka pengujian harus disaksikan oleh LSPro.
<b>TAHAP II: DETERMINASI</b>		
1.	<b>Audit Kecukupan</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Audit tahap 1 (audit kecukupan) dilakukan jika dokumen pada tahap seleksi telah lengkap dan benar sesuai persyaratan.</li> <li>Dilakukan oleh Tim Audit yang akan melaksanakan audit lapangan.</li> <li>Melakukan tinjauan dokumen proses produksi dan sistem manajemen yang disediakan oleh pemohon un tuk men en tukan kesiapan penilaian di lapangan.</li> </ol>
2.	<b>Audit Kesesuaian (oleh Tim Auditor)</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Audit tahap 2 (audit kesesuaian) dilakukan jika telah memenuhi persyaratan audit tahap 1.</li> <li>Auditor harus menyiapkan rencana audit (audit plan) dan rencana pengambilan contoh (sampling plan) yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan merek dan jenis yang diajukan.</li> <li>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.</li> <li>Yang melakukan audit pada QA/QC dan proses produksi harus mempunyai kompetensi Pelumas.          QC minimal dilakukan dengan peralatan:           <ol style="list-style-type: none"> <li>viskometer;</li> </ol> </li> </ol>



**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS  
LEMIGAS**

No. Dokumen : D.P.09  
 Revisi : I.3  
 Tanggal : 17-03-2023  
 Halaman : 5 dari 12

**SKEMA SERTIFIKASI SNI PELUMAS WAJIB**

		b. titrator; c. <i>atomic absorpsion spectrof otometry</i> ; dan d. <i>water content</i> .
3.	Lingkup yang diaudit	1. Pada saat sertifikasi awal dan sertifikasi ulang (resertifikasi), audit SMM dilakukan pada seluruh elemen sistem.
		2. Audit dilaksanakan pada saat produksi sedang berjalan.
		3. Asesmen proses produksi:
		Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi:
		a. fasilitas, peralatan, personal, dan prosedur yang digunakan pada proses produksi;
		b. ketersediaan dan system 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 <i>Certificate of Analysis (COA)</i> dari <i>Incoming Material</i> (minyak lumas dasar mineral atau minyak lumas dasar sintetis);
		e. selama belum ada pengujian parameter unjuk kerja Pelumas, harus diganti dengan dokumen uji unjuk kerja yang telah disahkan oleh Laboratorium Penguji atau "Additive Manufacturer";
		f. peninjauan ulang hasil pengecekan QC dengan minimal Viskositas Kinematik, angka basa total, kandungan air, Kandungan Abu Sulfat dan Kandungan Logam, dan Viskositas pada suhu rendah (CCS) khusus untuk minyak lumas multi grade, berdasarkan nomor SNI Pelumas yang diaudit;
		g. kemampuan dan kompetensi untuk, memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi;
		h. pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk;
		i. 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 Pelumas" pada huruf F skema sertifikasi ini; dan
		J. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai.
		4. Untuk memastikan formulasi yang tidak berubah, dibuktikan dengan kesesuaian dokumen formulasi. Jika ditemukan perubahan, dapat dilakukan verifikasi ulang dokumen uji unjuk kerja (yang sudah disahkan ulang oleh Pemasok additive atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja).
4.	Kategori ketidaksesuaian	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.
5.	Pengambilan Contoh	1. PPC membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.



**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS  
LEMIGAS**

No. Dokumen : D.P.09  
 Revisi : I.3  
 Tanggal : 17-03-2023  
 Halaman : 6 dari 12

**SKEMA SERTIFIKASI SNI PELUMAS WAJIB**

		<p>2. Contoh Uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh (BAPC) dan Label Contoh Uji (LCU).</p> <p>3. Pengambilan contoh dilakukan secara acak pada jalur produksi atau gudang sesuai dengan merek dan Jenis produk yang disertifikasi atau rencana mutu pabrik.</p> <p>4. Untuk pengujian fisika kimia, contoh diambil untuk setiap:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>nomor SNI;</li> <li>Merek;</li> <li>Jenis API (American Petroleum Institute) services; dan</li> <li>SAE (Society of Automotive Engineers).</li> </ol> <p>5. Contoh untuk pengujian engine test, diambil untuk setiap:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>merek;</li> <li>jenis API services; dan</li> <li>SAE, kecuali apabila ada Pelumas yang menggunakan dokumen uji unjuk kerja yang sama, dimana kebenaran dokumen tersebut telah disahkan oleh pemasok additive atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja dan telah diverifikasi oleh auditor, maka cukup diambil 1 (satu) contoh untuk engine test.</li> </ol> <p>6. Untuk uji fisika kimia, contoh diambil minimal 4 (empat) liter, 2 (dua) liter untuk uji dan 2 (dua) liter sebagai arsip.</p>
		<p>7. Untuk engine test, kebutuhan volume contoh Pelumas diambil sesuai dengan volume engine yang digunakan.</p> <p>8. Catatan Uji unjuk kerja berbasis type test selama formula tidak berubah, dokumen uji unjuk kerja yang telah disahkan oleh pemasok additive atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja, perlu dilampirkan pada saat permohonan awal.</p> <p>9. Pengambilan contoh Pelumas untuk uji kerja dapat mewakili setiap lokasi pabrik apabila menggunakan additive yang sama.</p> <p>10. Pengambilan contoh dan pemberian label uji dicantumkan dalam berita acara yang dibuat dalam 3 (tiga) rangkap.</p>
<b>6.</b>	<b>Cara Pengujian</b>	<p>1. Pengujian dilakukan sesuai SNI 7069.1:2012, SNI 7069.2:2012, SNI 7069.3:2016, SNI 7069.4:2017, SNI 7069.5: 12, SNI 7069.6:2017, SNI 7069.7:2017, SNI 7069.1:2020, SNI 7069.2:2021, SNI 7069.3:2020, SNI 7069.4:2020, SNI 7069.5:2021, SNI 7069.6:2021, SNI 7069.7:2021</p> <p>2. Apabila pada Tabel Spesifikasi Karakteristik Fisika Kimia terdapat catatan kaki, maka laboratorium harus mengikuti persyaratan mutu yang tertera pada catatan kaki tersebut.</p> <p>3. Unjuk kerja mesin dilakukan pengujian 1 (satu) kali dalam 1 (satu) periode sertifikasi untuk setiap spesifikasi unjuk kerja, kecuali untuk formulasi yang tidak berubah, maka tidak perlu engine test ulang. Formulasi yang tidak berubah dibuktikan dengan dokumen uji unjuk kerja (yang sudah disahkan ulang oleh pemasok additive atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja) dan telah diverifikasi oleh auditor.</p> <p>4. Dalam jangka waktu sebagaimana dimaksud dalam angka 2, spesifikasi unjuk kerja mesin dapat digantikan dengan dokumen unjuk kerja yang telah disahkan oleh</p>





**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS  
LEMIGAS**

No. Dokumen : D.P.09  
Revisi : I.3  
Tanggal : 17-03-2023  
Halaman : 7 dari 12

**SKEMA SERTIFIKASI SNI PELUMAS WAJIB**

		Laboratorium Penguji yang terakreditasi, additive manufacturer atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja.
		5. Unjuk kerja mesm dilakukan pengujian 1 (satu) kali dalam 1 (satu) periode sertifikasi untuk setiap spesifikasi unjuk kerja jika tidak ada perubahan formula dan metode uji.
<b>7.</b>	<b>Laporan Hasil Uji</b>	1. Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI 7069.1:2012, SNI 7069.2:2012, SNI 7069.3:2016, SNI 7069.4:2017, SNI 7069.5: 12, SNI 7069.6:2017, SNI 7069.7:2017, SNI 7069.1:2020, SNI 7069.2:2021, SNI 7069.3:2020, SNI7069.4:2020, SNI 7069.5:2021, SNI 7069.6:2021, SNI 7069.7:2021.
		2. Apabila pada Tabel Spesifikasi Karakteristik Fisika Kimia terdapat catatan kaki, maka laboratorium harus mengikuti persyaratan mutu yang tertera pada catatan kaki tersebut. Contoh pada Tabel Spesifikasi karakteristik fisika kimia minyak lumas untuk tingkat mutu unjuk kerja API SE terdapat catatan kaki 1) Sesuai spesifikasi produsen yang memenuhi SAE J300, Jan 2015 2) Sesuai dengan batas indeks viskositas minimum untuk minyak lumas motor (Lampiran A. SNI 7069.1:2020) 3) Hanya berlaku multigrade: 3 <sup>0</sup> C lebih rendah dari temperature uji CCS untuk minyak lumas yang bersangkutan. 4) Sesuai spesifikasi produsen 5) – untuk SAE 30, SAE 40 dan SAE 50, maksimum 15 - Untuk multigrade maksimum 20 *) tidak termasuk Mg

**TAHAP III: TINJAUAN DAN KEPUTUSAN**

<b>1.</b>	<b>Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji</b>	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. 4. Ketentuan hasil uji pelumas (selain penandaan) 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 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.
<b>2.</b>	<b>Keputusan Sertifikasi melalui rapat Panel/ Komite Tinjauan Teknis SPPT SNI</b>	Sesuai prosedur LSPRO.





**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS  
LEMIGAS**

No. Dokumen : D.P.09  
 Revisi : I.3  
 Tanggal : 17-03-2023  
 Halaman : 8 dari 12

**SKEMA SERTIFIKASI SNI PELUMAS WAJIB**

**TAHAP IV: LISENSI**

<b>1.</b>	<b>Penerbitan SPPT SNI</b>	1. Sebelum dilakukan penerbitan SPPT-SNI Pelumas, LSPRO harus melakukan registrasi secara online ke Pusat Standardisasi Industri, BPPI, Kementerian Perindustrian.
		2. Masa berlaku SPPT-SNI Pelumas selama 4 (empat) tahun.
		3. Dalam SPPT-SNI Pelumas, mencantumkan informasi sebagai berikut: a. nama dan alamat Produsen; b. alamat pabrik c. nomor dan judul SNI; d. Merek; e. nama dan alamat Perwakilan Perusahaan/Importir, bagi Produsen di luar negeri; f. varian produk Pelumas; dan g. masa berlaku SPPT-SNI.
		4. SPPT-SNI hanya berlaku untuk 1 (satu) alamat lokasi produksi.
		5. Surat perJanJian tanggung jawab lisensi pengguna tanda SNI antara LSPRO dengan Produsen di luar negen atau Perwakilan Perusahaan di Indonesia (untuk produk asal impor).

**TAHAP V: SURVEILAN**

<b>1.</b>	<b>Tinjauan Persyaratan Sertifikasi</b>	1. LSPRO harus memastikan bahwa: a. persyaratan sertifikasi masih berlaku; dan b. sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan.
		2. Kegiatan Surveilans dan pengambilan contoh dalam rangka pengujian dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun.
		3. Jika telah memiliki sertifikat dari Lembaga Sertifikasi Sistem Mutu (LSSM), dilakukan verifikasi terhadap: a. elemen kritis yang berkaitan dengan pengendalian mutu produk, yaitu pengendalian mutu pada proses produksi dan Quality Control, 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 SMM lainnya yang diakui, termasuk verifikasi: a. penggunaan tanda SNI; dan b. Laporan ketidaksesuaian (LKS) sebelumnya.

<b>2.</b>	<b>Durasi Audit</b>	Pelaksanaan audit		
		<b>LOKASI</b>	<b>Dalam Negeri</b>	<b>Luar Negeri</b>
		<b>PROSES</b>		
		<b>Baru; Resertifikasi</b>	<b>Minimal 2*</b>	<b>Minimal 4*</b>

\*Orang hari



**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS  
LEMIGAS**

No. Dokumen : D.P.09  
Revisi : I.3  
Tanggal : 17-03-2023  
Halaman : 9 dari 12

**SKEMA SERTIFIKASI SNI PELUMAS WAJIB**

		<p>Catatan:</p> <ol style="list-style-type: none"><li>Durasi audit berlaku untuk maksimal 10 Produk dan tidak berlaku kelipatan.</li><li>Setiap penambahan 1 orang hari maksimal untuk 10 produk.</li><li>Dalam hal auditor merangkap sebagai Petugas Pengambil Contoh (PPC), maka pelaksanaannya diluar waktu audit;</li><li>Durasi audit dan pengambilan contoh tersebut di atas, tidak termasuk waktu perjalanan.</li></ol>
<b>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 ketidak puasan 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>4.</b>	<b>Pengambilan Contoh</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>PPC membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor.</li><li>Contoh UJI dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh Uji.</li><li>Pengambilan contoh dilakukan secara acak pada jalur produksi atau gudang sesuai dengan merek dan Jenis produk yang disertifikasi atau rencana mutu pabrik.</li><li>Contoh diambil untuk setiap:<ol style="list-style-type: none"><li>nomor SNI;</li><li>Merek;</li><li>jenis API services; dan</li><li>SAE.</li></ol></li><li>Dalam 1 (satu) siklus sertifikasi seluruh SAE harus terwakili dalam pengambilan contoh.</li><li>Contoh diambil minimal 4 (empat) liter, 2 (dua) liter untuk uji dan 2 (dua) liter sebagai arsip.</li><li>Untuk engme test, contoh diambil sesuai dengan spesifikasi API dan engme yang digunakan.</li><li>Pengambilan contoh dan pemberian label uji dicantumkan dalam berita acara yang dibuat dalam 3 (tiga) rangkap.</li></ol>
<b>5.</b>	<b>Cara Pengujian</b>	<ol style="list-style-type: none"><li>Pengujian dilakukan sesuai SNI 7069.1:2012, SNI 7069.2:2012, SNI 7069.3:2016, SNI 7069.4:2017, SNI 7069.5: 12, SNI 7069.6:2017, SNI 7069.7:2017, SNI 7069.1:2020, SNI 7069.2:2021, SNI 7069.3:2020, SNI7069.4:2020, SNI 7069.5:2021, SNI 7069.6:2021, SNI 7069.7:2021</li><li>Apabila pada Tabel Spesifikasi Karakteristik Fisika Kimia terdapat catatan kaki, maka laboratorium harus mengikuti persyaratan mutu yang tertera pada catatan kaki tersebut</li><li>Pengujian parameter unjuk kerja Pelumas dapat dilakukan dalam jangka waktu paling lama 3 (tiga) tahun terhitung sejak tanggal Peraturan Menteri ini berlaku.</li><li>Sebelum pengujian parameter unjuk kerja Pelumas diberlakukan, pengujian dapat dibuktikan dengan cara menyerahkan dokumen unjuk kerja yang telah disahkan oleh additive manufacturer atau perwakilan resmi dari lembaga yang menerbitkan dokumen unjuk kerja.</li><li>Unjuk kerja mesin dilakukan pengujian 1 (satu) kali untuk setiap spesifikasi unjuk kerja. Apabila ditemukan perubahan formulasi, maka dilakukan uji unjuk kerja</li></ol>



**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS  
LEMIGAS**

No. Dokumen : D.P.09  
Revisi : I.3  
Tanggal : 17-03-2023  
Halaman : 10 dari 12

**SKEMA SERTIFIKASI SNI PELUMAS WAJIB**

<b>6.</b>	<b>Evaluasi Hasil Surveilen dan hasil Uji</b>	1. Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim teknis/evaluator memiliki kompetensi proses produksi pelumas
		2. Bahan tinjauan (review) 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.
		4. Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu sesuai dengan ketentuan SNI 7069.1:2012, SNI 7069.2:2012, SNI 7069.3:2016, SNI 7069.4:2017, SNI 7069.5: 12, SNI 7069.6:2017, SNI 7069.7:2017, SNI 7069.1:2020, SNI 7069.2:2021, SNI 7069.3:2020, SNI7069.4:2020, SNI 7069.5:2021, SNI 7069.6:2021, SNI 7069.7:2021.
		5. Ketentuan hasil uji pelumas (selain penandaan): 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 SPPT-SNI ditangguhkan dan tidak dapat diproses lebih lanjut sampai perusahaan melakukan tindakan perbaikan.
		6. Hasil Evaluasi sebagai bahan tinjauan teknis sertifikasi SPPT SNI.
<b>7.</b>	<b>Keputusan Surveilen</b>	Sesuai Prosedur LSPro.

**E. PENANDAAN**

1. Tanda dan nomor SNI dibubuhkan pada setiap kemasan Pelumas di tempat yang mudah dibaca dan dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang.
2. Pembubuhan tanda dan nomor SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1 dilakukan dengan cara cetak/ printing.
3. Pembubuhan tanda dan nomor SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1 dengan bentuk gambar berikut:



Nomor SNI  
Kode LSPro

4. Selain tanda SNI pada Pelumas yang dimaksud pada angka 1, pada kemasan produk juga mencantumkan:
  - a. logo dan/ atau merek dagang;
  - b. nama Produsen;
  - c. klasifikasi kekentalan Pelumas;
  - d. tingkat kemampuan unjuk kerja;
  - e. berat atau volume isi Pelumas, dalam satuan metric;
  - f. petunjuk kegunaan;
  - g. manufaktur (pabrik pembuat atau pengolah Pelumas);
  - h. negara asal; dan
  - i. kode produksi (nomor batch).

**F. TITIK KRITIS (CRITICAL POINT) PENGENDALIAN MUTU DAN PROSES PRODUKSI PELUMAS**

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	Pengujian/ Certificate of Analysis (COA)	Sesuai Standar Pabrik	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia
	3. Bahan baku additives	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. Kecepatan putaran	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai Standar Pabrik	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia
	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. Viskositas	Pengujian laboratorium internal	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus tersedia
	2. Angka Basa Total	Pengujian laboratorium internal	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus tersedia
	3. Pengujian Logam (AAS)	Pengujian laboratorium internal	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus tersedia
	4. Kandungan air ( <i>Water content</i> )	Pengujian laboratorium internal	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus tersedia



**LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK MIGAS  
LEMIGAS**

**SKEMA SERTIFIKASI SNI PELUMAS WAJIB**

No. Dokumen : D.P.09  
Revisi : I.3  
Tanggal : 17-03-2023  
Halaman : 12 dari 12

5. Bukti kalibrasi untuk 4 alat di atas	Pengujian laboratorium internal	Sesuai SNI	Setiap produksi	Harus tersedia
6. Penanganan produk yang tidak sesuai	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia

**F. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi**

**1 Pengurangan lingkup Sertifikasi**

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

**2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi**

**2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila pemohon:**

- a) tidak bersedia untuk dilakukan surveilans dan/atau evaluasi khusus;
- b) tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- c) menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

**2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.**

**2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila pemohon:**

- a) tidak bersedia untuk dilakukan surveilans dan/atau evaluasi khusus melebihi batas waktu yang ditentukan;
- b) tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- c) menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

**2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lain yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.**