



LEMBAGA SERTIFIKASI PRODUK CHEMAK
BALAI BESAR KIMIA DAN KEMASAN
BADAN PENELITIAN DAN PENGEMBANGAN INDUSTRI
E-mail : Ispro_chempack@yahoo.com



Skema sertifikasi produk
Kategori produk tangki air silinder vertikal-Polietilena (PE)
(04-01)

Ditetapkan di : Jakarta
Tanggal : 29 Mei 2015

Disahkan oleh :
Manajer Eksekutif

Disiapkan oleh :
Manajer Sertifikasi

Umar Habson

Yesy Komalasari

Daftar isi

- 1 Ruang lingkup
- 2 Acuan Normatif
- 3 Sistem sertifikasi
- 4 Definisi
- 5 Proses sertifikasi
- 6 Persyaratan umum sertifikasi
- 7 Sertifikat
- 8 Penggunaan Tanda SNI
- 9 Biaya

bbkk.kemenperin.go.id

Skema Sertifikasi Produk
Kategori produk tangki air silinder vertikal-Polietilena (PE)
(04-01)

1. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk produk tangki air silinder vertical-Polietilen (PE)
(SNI 7276 : 2008)

2. Acuan Normatif

2.1 Standar Produk yang diacu:

- Plastik-Tangki air silinder vertikal-Polietilena (PE) SNI 7276 : 2008

2.2 Regulasi Teknis yang diacu:

- Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia No. 81/M-IND/PER/7/2010 tentang Pemberlakuan SNI Plastik-Tangki air silinder vertikal-Polietilena (PE) secara wajib
- Peraturan Direktur Jenderal Industri Agro dan Kimia No. 40/IAK/Per/9/2010 tentang petunjuk teknis penerapan dan pengawasan pemberlakuan SNI Plastik-Tangki air silinder vertical-Polietilena (PE) secara wajib.
- Peraturan Direktur Jenderal Basis Industri Manufaktur No. 02/BIM/PER/1/2012 tentang Perubahan atas peraturan Direktur Jenderal Industri Agro dan Kimia No. 40/IAK/Per/9/2010

3. Sistem Sertifikasi

Menerapkan sistem sertifikasi tipe 5, yang terdiri dari tahapan seleksi, determinasi (asesmen proses produk dan sistem manajemen), tinjauan, keputusan, penetapan dan survailen.

4. Definisi

4.1. Tangki air

Tangki yang digunakan untuk menyimpan air, dinding tangki terdiri dari 3 lapisan, lapisan luar diberi warna seperti pada butir 4.3 SNI 7276:2008, lapisan tengah berbentuk foam, dan lapisan dalam berwarna putih.

4.2. Plastik polietilena

Plastik atau resin yang dibuat dengan cara polimerisasi dari etilena tidak kurang 85% dan total olefina tidak kurang dari 95% dengan kandungan unsur tambahan (pigmen dan UV stabillizer)

CATATAN Bahan baku bukan dari hasil daur ulang.

5. Proses sertifikasi

- a. Permohonan sertifikasi
- b. Evaluasi awal pabrikan (asesmen proses produksi dan sistem manajemen)
- c. Tinjauan hasil evaluasi dan persetujuan sertifikasi
- d. Tindak lanjut evaluasi

6. Persyaratan umum sertifikasi

I. Seleksi

Pemohon mengajukan surat permohonan kepada Lembaga Sertifikasi Produk (LSPro), dengan disertai seperangkat dokumen permohonan, yaitu:

- Surat permohonan sertifikasi (*F 9.1-01-01*)
- Daftar isian permohonan sertifikasi (*F 9.1-01-02*)
- Pedoman mutu, diagram alir proses produksi, daftar induk dokumen dibuat dalam Bahasa Indonesia
- Surat perjanjian LSPro dan pemohon (*F 6.0-01-01*)
- Dokumen legal perusahaan terdiri dari :
 1. Ijin usaha industri/TDI
 2. Akta pendirian produsen
 3. Surat penunjukan importir dari produsen luar negeri
 4. SIUP dan API Importir/IP
 5. Sertifikat merk atau surat pendaftaran merk yang diterbitkan oleh Ditjen HKI. Surat pendaftaran merk hanya dapat digunakan selama 3 (tiga) tahun sejak tanggal diterbitkan.
- Dokumen Legal dari perusahaan luar negeri harus diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah

II. Desain produk yang diminta untuk sertifikasi

- a. Deskripsi detil mengenai produk, misal: contoh produk, desain produk, foto produk, nomor katalog, tipe, warna, atau identifikasi deskripsi produk lainnya;
- b. Produk didefinisikan sebagai satu tipe berdasarkan jenis produk yang sama termasuk material yang sama, fungsi dan konstruksi yang serupa;
- c. Produk dengan tipe yang sama dan produsen yang sama tetapi dari pabrik yang berbeda, didefinisikan sebagai pemohon sertifikasi yang berbeda;
- d. SNI yang akan digunakan sebagai persyaratan sertifikasi produk yaitu Plastik-Tangki air silinder vertikal-Polietilena (PE) SNI 7276 : 2008
- e. Regulasi teknis yang relevan (misal SK Kemenperind tentang pemberlakuan wajib penerapan SNI beserta petunjuk teknisnya)

III. Kelengkapan dokumen lainnya

- a. Bagan/diagram proses produksi produk;
- b. Daftar material kritis;
- c. Deskripsi perbedaan antara tipe yang berbeda dari produk dalam satu permohonan yang sama;
- d. Dokumentasi mutu yang terkait proses produksi;
- e. Sertifikat dan laporan sistem manajemen yang relevan (jika terdapat pembuktian pihak ketiga);
- f. Dokumen yang diperlukan lainnya

LSPro harus membuat kontrak sertifikasi yang memuat perjanjian hukum yang mengikat antara LSPro dengan klien, dan berlaku pada saat klien mengajukan sertifikasi ke LSPro. Di samping itu, kontrak sertifikasi mengatur hak dan kewajiban LSPro dan Klien selama masa permohonan dan sertifikasi berjalan.

IV. Kualifikasi personal

Personal yang ditunjuk sebagai tim evaluasi, harus memiliki kualifikasi yaitu:

- a. Mempunyai latar belakang pendidikan D3/S1 yang sesuai dengan karakteristik produk polimer, plastik, diutamakan produk tangki polietilena
- b. Atau Memiliki pengalaman kerja pada bagian proses produksi untuk produk tangki polietilena atau sejenis minimal 2 tahun;
- c. Memahami proses produksi untuk produk tangki polietilena dan sistem manajemen serta proses bisnis yang dimiliki klien;
- d. Memiliki pengalaman audit (penjenjangan auditor mengikuti prosedur LSPro).
- e. Memahami prosedur atau instruksi kerja yang dimiliki LSPro terkait proses evaluasi;
- f. Bila dianggap perlu memahami cara uji produk tangki air silinder vertical polietilena

Petugas Pengambil Contoh, personal yang ditugaskan minimal harus memenuhi kualifikasi:

- a. Telah memiliki sertifikat pelatihan pengambilan contoh untuk produk tangki polietilena atau sejenis;
- b. Memiliki pengalaman pengambilan contoh untuk produk tangki polietilena;
- c. Memahami prosedur atau instruksi kerja yang dimiliki LSPro terkait pengambilan contoh.
- d. Bila dianggap perlu memahami cara uji produk tangki air silinder vertical polietilena

PPC dapat dirangkap oleh personal evaluasi jika telah memenuhi kualifikasi sebagai seorang PPC atau LSPro dapat menugaskan personal PPC tersendiri.

Tahapan tinjauan dan pengambilan keputusan harus dilakukan oleh personal yang memahami persyaratan dan proses sertifikasi, namun tidak boleh dilakukan oleh personal

yang melakukan kegiatan evaluasi. Kegiatan tinjauan dan pengambilan keputusan sertifikasi, dapat dilakukan oleh personal/tim yang sama.

V. Frekuensi pengambilan contoh

- a. Contoh diambil untuk masing-masing tipe sesuai dengan yang diajukan dalam proses sertifikasi; diambil dari aliran produksi atau gudang produksi;
- b. Tangki yang sudah diambil menurut SNI 7276:2008, kemudian dipotong dengan ukuran 50 cm x 50 cm sebanyak 3 paket untuk masing-masing 1 ukuran volume tangki

Metode pengambilan contoh dilakukan dengan acak, yang menunjukkan bahwa contoh diambil dalam jumlah yang representatif dan mewakili dalam jumlah kapasitas produksi.

Jumlah contoh yang telah ditentukan oleh PPC, selanjutnya menugaskan pemohon untuk mengirimkan contoh tersebut untuk pengujian sesuai dengan persyaratan lembaga sertifikasi dan bertanggung jawab atas contohnya.

VI. Pengujian contoh

a. Standar pengujian

Sesuai dengan : SNI 7276:2008, Tangki Air Silinder Vertikal-Polietilena

b. Metode pengujian

- Pengujian harus dilakukan sesuai dengan SNI 7276:2008, Tangki Air Silinder Vertikal-Polietilena
- Untuk parameter kapasitas nominal tangki dan tebal dinding minimum dilakukan di lokasi perusahaan sebelum dilakukan pemotongan produk tangki.
- Sedangkan untuk parameter selain yang disebut diatas diuji menurut SNI 7276:2008 butir 6.
- Untuk ukuran tangki 7000 Lt s/d 30.000 pengujian dapat diwakili kecuali untuk parameter bahan, bau& rasa, sifat tampak dan ukuran.

B. Determinasi

LSPro akan melakukan inspeksi awal pabrik, yang harus mencakup penilaian kemampuan pengendalian mutu produk di pabrik dan pemeriksaan konsistensi produk. Kegiatan inspeksi pabrik dilakukan dengan menilai proses produksi dan sistem manajemen yang dimiliki pabrik.

Penentuan waktu inspeksi awal pabrik dilakukan jika LSPro telah memiliki seluruh data dan informasi awal yang dibutuhkan dari pemohon.

Durasi inspeksi pabrik harus ditentukan oleh jumlah tipe produk yang akan disertifikasi dan dengan pertimbangan skala pabrik. Secara normal, untuk kegiatan sertifikasi awal dibutuhkan minimal 3 orang per-hari untuk setiap pabrik.

I. Audit Kecukupan

Dilakukan audit dokumen dengan melakukan pemeriksaan kesesuaian dokumen permohonan disesuaikan acuan standar yang digunakan

II. 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. Kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi;
- c. Sampling dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk;
- d. Pengambilan contoh oleh tim evaluasi;
- e. Pengendalian mutu produk dari mulai penerimaan material input, pengolahan proses material sampai produk jadi; dan
- f. Kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai.
- g. Di samping itu, tim evaluasi juga melakukan asesmen produksi pada titik kritis, sesuai dengan tahapan produksi sebagai berikut:
 - Standar penimbangan bahan baku
 - Temperatur pencampuran bahan (mixing)
 - Temperatur ekstruder (untuk pabrik yang menggunakan ekstruder)
 - Temperatur atau aliran gas pada proses molding
 - Pengamatan permukaan dalam tangki
 - Waktu pendinginan

Witness di laboratorium uji pabrik, jika perlu, dapat dilakukan untuk mengkonfirmasi kesesuaian produk dengan persyaratan SNI selama dilakukan inspeksi pabrik (QC dan QA).

III. Audit sistem manajemen

- A. Audit sistem manajemen dilakukan terhadap seluruh elemen dari SNI ISO 9001:2008 atau sistem manajemen mutu lain yang diakui untuk perusahaan yang belum memperoleh sertifikasi SMM
- B. Bagi perusahaan yang telah memperoleh sertifikasi SMM, maka tim evaluasi akan melakukan audit sistem manajemen terhadap penerapan sistem manajemen yang telah dilakukan oleh pabrik, diantaranya:

- Prosedur proses produksi (pengendalian mutu, sumber daya produksi dan kompetensi personal);
- Pengendalian dokumen dan rekaman terkait dengan proses produksi dan kesesuaian produk;
- Sertifikat disertai lingkup sertifikasi dan laporan audit sistem manajemen (jika telah mendapatkan pengakuan dari pihak ketiga);
- Audit internal dan kaji ulang manajemen;
- Prosedur dan rekaman terkait untuk produk yang tidak sesuai, tindakan perbaikan dan tindakan pencegahan;
- Identifikasi produk meliputi penandaan dan pemasaran produk yang sesuai persyaratan dengan persyaratan sertifikasi dan perjanjian lisensi (untuk kegiatan sertifikasi awal, dapat dilakukan verifikasi terhadap contoh desain, penandaan tanda kesesuaian pada produk atau kemasan produk).

Jika ditemukan ketidaksesuaian pada saat dilakukan inspeksi pabrik, maka penyelesaian tindakan perbaikan dan tindakan pencegahan harus dilakukan sesuai prosedur LSPro, sebagai berikut :

- a. Kategori mayor, apabila berhubungan langsung dengan mutu produk dan mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan atau sistem manajemen mutu tidak berjalan maka tindakan koreksi diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan untuk melakukan tindakan perbaikan
- b. Kategori minor, apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan sistem manajemen mutu maka diberi waktu 2 (dua) bulan untuk melakukan perbaikan.

IV. Kegiatan pengujian

Dalam melakukan kegiatan sertifikasi, LSPro dapat menggunakan lembaga penilaian kesesuaian dengan memperhatikan bahwa kegiatan:

- Pengujian harus dilakukan oleh laboratorium pengujian yang telah diakreditasi KAN atau keberterimaan di tingkat regional atau internasional untuk ISO/IEC 17025 dan sesuai dengan ruang lingkup sertifikasi;
- Sertifikasi harus dilakukan oleh lembaga sertifikasi yang telah diakreditasi KAN atau keberterimaan di tingkat regional atau internasional untuk ISO/IEC 17021 dan sesuai dengan ruang lingkup sertifikasi;
- Jika LPK belum diakreditasi, maka akan dilakukan verifikasi oleh asesor KAN;
- Jika LSPro menggunakan laboratorium pengujian yang dimiliki oleh pabrik, maka harus dilakukan *witness* atau penyaksian pengujian terhadap contoh dari klien yang sama atau klien lainnya;
- Penggunaan LPK alih daya/subkontrak harus mendapatkan persetujuan dari klien.

Jika pada saat mengajukan permohonan, pemohon telah membawa hasil penilaian kesesuaian (misalnya laporan hasil uji atau sertifikat sistem manajemen), maka hasil

penilaian kesesuaian tersebut dapat menjadi pertimbangan LSPPro untuk dilakukan verifikasi pada saat dilakukan evaluasi awal pabrik.

V. Laporan evaluasi

Setelah dilakukan evaluasi awal pabrik, maka tim evaluasi harus membuat laporan lengkap terkait hasil evaluasi yang dilengkapi dengan dokumen pendukung, minimal informasi tersebut mencakup:

- a. Hasil evaluasi awal (pengujian, inspeksi atau pemeriksaan desain) berdasarkan hasil penilaian kesesuaian yang disampaikan pemohon;
- b. Hasil asesmen terhadap proses produksi disertai hasil penilaian kesesuaian yang dilakukan oleh LSPPro (hasil pengujian dari contoh produk yang diambil oleh LSPPro);
- c. Hasil verifikasi terhadap titik kritis asesmen proses produksi dan audit sistem manajemen;
- d. Tindak lanjut klien (jika ditemukan ketidaksesuaian).

Laporan evaluasi awal pabrik harus disampaikan dalam waktu 7 hari kerja setelah dilakukan evaluasi. Waktu ini dihitung mulai saat tim evaluasi menyelesaikan evaluasi dan laporan lengkap terkait penyelesaian tindakan perbaikan dari pabrik (jika ada), maka tim evaluasi harus menyampaikan laporan verifikasi maksimal 5 hari setelah menerima laporan tindakan perbaikan ketidaksesuaian dari pabrik.

Tindak lanjut evaluasi dapat juga berupa penilaian ulang atau evaluasi lanjutan, dengan tujuan untuk memverifikasi jika terdapat tindakan perbaikan yang membutuhkan evaluasi khususnya terkait kemampuan pengendalian mutu pabrik dan pemeriksaan konsistensi produk bersertifikat, serta jika diperlukan, contoh dapat diambil kembali dan diuji di laboratorium pengujian.

Jika ada satu atau lebih parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka atas permintaan LSPPro dilakukan uji ulang untuk parameter tersebut terhadap arsip contoh uji yang ada di pabrik.

Jika hasil uji terhadap arsip contoh pabrik tersebut tidak memenuhi persyaratan SNI, maka LSPPro memberitahukan perusahaan untuk melakukan tindakan koreksi maksimal 2 (dua) bulan untuk parameter terkait sebelum dilakukan pengambilan contoh dan pengujian ulang untuk semua parameter SNI.

Jika hasil uji ulang tidak memenuhi persyaratan maka permohonan dinyatakan ditolak.

C Tinjauan (review)

Setelah seluruh kegiatan evaluasi telah selesai dilakukan, maka LSPro melakukan tahapan tinjauan terhadap seluruh laporan hasil evaluasi termasuk laporan hasil pengujian terhadap contoh produk. Aturan detil terkait tahapan tinjauan dilakukan sesuai dengan prosedur LSPro.

D Pengambilan keputusan

Tahapan pengambilan keputusan dapat dilakukan secara bersamaan oleh personal yang memiliki kompetensi Sistem Manajemen Mutu dan menguasai SNI terkait Personel atau tim yang ditugaskan untuk melakukan keputusan sertifikasi dipastikan tidak terlibat dalam kegiatan konsultasi dan evaluasi.

E Penetapan

Setelah terdapat keputusan sertifikasi, maka LSPro menindaklanjuti keputusan tersebut dengan menerbitkan sertifikat yang berisi pernyataan kesesuaian terhadap SNI Plastik-Tangki air silinder vertikal-Polietilena (PE) SNI 7276 : 2008

F Survailen

Survailen sebagai bagian dari pemeliharaan sertifikat termasuk penggunaan tanda SNI, bertujuan untuk memastikan konsistensi produk terhadap persyaratan SNI Plastik-Tangki air silinder vertikal-Polietilena (PE) SNI 7276 : 2008. Survailen juga merupakan bagian dari tindak lanjut dari kegiatan evaluasi terdahulu, harus dilakukan minimal 1 kali dalam setahun, atau 12 bulan setelah sertifikat diberikan.

Frekuensi survailen harus ditingkatkan dalam setiap keadaan berikut:

- a. Produk bersertifikat memiliki masalah yang serius terkait mutu produk.
- b. LSPro memiliki alasan yang cukup untuk mempertanyakan kesesuaian produk bersertifikat dengan persyaratan standar keselamatan.
- c. Informasi yang cukup menunjukkan bahwa konsistensi produk bersertifikat mungkin terpengaruh karena perubahan struktur organisasi, kondisi produksi dan sistem mutu produsen dan/atau pabrik.

Di samping itu, frekuensi survailen dapat ditentukan dari hasil asesmen sebelumnya. Untuk temuan pada sistem manajemen, survailen bisa dilakukan lebih sering hingga level keyakinan yang diinginkan kembali tercapai. Aktivitas survailen mencakup semua lokasi dimana kegiatan proses produksi terjadi mencakup satu atau lebih hal-hal berikut :

- i. Inspeksi contoh produk diambil apakah dari titik produksi, dari pasar atau keduanya untuk kesesuaian dengan tipe yang disertifikasi;
- ii. Pengujian produk diambil apakah dari titik produksi, pasar atau keduanya, untuk melihat apakah memenuhi dengan persyaratan spesifik produk;
- iii. Assesmen proses produksi dan audit sistem manajemen, termasuk pengecekan rekaman kualitas terkait proses produksi.

LSPro harus menginformasikan secara resmi hasil dari survailen kepada klien. Jika pada survailen ditemukan ketidaksesuaian dengan persyaratan sertifikasi yang tidak bisa diperbaiki dengan segera oleh kilen, LSPro harus mempertimbangkan tindakan apa yang akan diambil.

Contoh harus diambil secara acak dari produk yang sesuai dari pabrik (termasuk dari jalur produksi, persediaan dan pasar). Jumlah contoh harus sama dengan yang pada saat kegiatan sertifikasi awal..

Pengujian contoh harus diselesaikan oleh laboratorium uji yang ditunjuk oleh lembaga sertifikasi dalam waktu 40 hari kerja

LSPro mempersyaratkan supaya klien memelihara rekaman terhadap setiap keluhan yang terkait dengan persyaratan sertifikasi dan dokumen tindakan perbaikan yang diambil. Jika produk yang tidak sesuai telah dilepaskan ke pasar, LSPro harus mewajibkan klien tersertifikasi untuk menginformasikan kepada instansi teknis terkait dan LSPro sehingga bisa disepakati tindakan apa yang akan diambil.

Jika hasil dari kegiatan survailen gagal, maka LSPro harus segera melakukan pembekuan dan pencabutan lisensi sesuai dengan peraturan yang berlaku.

Tahapan pembekuan dan/atau pencabutan lisensi penggunaan tanda SNI juga dapat dilakukan jika diperoleh data hasil pengujian contoh yang tidak sesuai dengan persyaratan SNI, yang dilakukan antara kegiatan proses sertifikasi awal dan survailen.

Berdasarkan hasil rapat Review yang menyatakan memenuhi persyaratan, LSPro menerbitkan surat keterangan yang menyatakan hasil kekonsistenan perusahaan dalam penerapan standar produk dan acuan system manajemen yang digunakan

G Perubahan persyaratan sertifikasi

I. Jika terdapat perubahan SNI

- a. LSPro wajib menginformasikan kepada seluruh klien dan memberikan masa transisi, untuk selanjutnya dilakukan verifikasi (dapat melalui audit khusus ataupun dilakukan bersamaan dengan survailen).
- b. Masa transisi perubahan tersebut berdasarkan peraturan yang berlaku.

c. LSPro menerbitkan revisi sertifikat kesesuaian untuk disampaikan kepada BSN.

II. Jika perubahan berasal dari klien

- a. Klien wajib menginformasikan tanpa menunda, apabila ada perubahan (modifikasi produk, proses produksi) yang mempengaruhi kesesuaian produk kepada LSPro.
- b. LSPro akan melakukan verifikasi untuk memastikan kesesuaian produk terhadap perubahan tersebut (dapat melalui audit khusus ataupun dilakukan bersamaan dengan survailen)
- c. Produk yang belum diverifikasi LSPro dilarang untuk diedarkan di pasar

III. Jika terdapat perubahan persyaratan sertifikasi oleh LSPro

LSPro segera menginformasikan perubahan persyaratan sertifikasi (misalnya prosedur ataupun biaya) kepada klien.

7. Sertifikat

Informasi yang tercantum dalam sertifikat kesesuaian, minimal mencakup:

- a. Nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
- b. Nama skema sertifikasi produk tangki polietilena;
- c. Nama dan alamat lembaga sertifikasi produk;
- d. Nama dan alamat klien (pemegang sertifikat);
- e. Pernyataan kesesuaian, yang terdiri dari:
 - i. nama dan identifikasi produk
 - ii. SNI....., *JUDUL*.....;
 - iii. Lokasi produksi (pabrik) dan penilaian detil lainnya sebagai contoh sistem mutu yang diterapkan atau inspeksi pabrik.
- f. Logo akreditasi (terdiri dari logo badan akreditasi dan nomor LSPro)
- g. Tanggal berakhir sertifikat(jika diperlukan);
- h. Tanggal penerbitan sertifikat;
- i. Tanda tangan dari personal yang bertanggung jawab dari LSPro.

Tata waktu dari tinjauan hingga penerbitan sertifikat, sesuai dengan prosedur LSPro.

8. Penggunaan tanda SNI

Penerbitan perjanjian lisensi penggunaan tanda SNI akan diberikan oleh LSPro. Penerbitan perjanjian lisensi dan masa berlaku penggunaan tanda SNI ditentukan sesuai dengan peraturan yang berlaku.

9. Biaya

Pembiayaan terkait kegiatan sertifikasi produk dapat dilihat di website BBKK dan menghubungi bagian Kerjasama di BBKK

bbkk.kemiperin.go.id