

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
<b>I.</b>	<b>SELEKSI</b>	
1.	Permohonan	Sesuai Persyaratan Permohonan yang tercantum dalam dokumen LSPro (Clien Application AF-080-Rx dan Conformity Declaration)
2.	Tipe Sertifikasi	5
3.	Menerapkan Sistem Manajemen Mutu (SMM)	ISO 9001:2008 atau revisinya atau Sistem Manajemen Mutu (SMM) lainnya yang diakui.
4.	Pengendalian mutu	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bahan baku (sesuai SNI 07-0065-2002)</li> <li>• Hasil uji laboratorium sesuai dengan tingkat mutu unjuk kerja</li> </ul>
5.	Waktu asesmen termasuk jika organisasi memiliki lebih dari 1 (satu) lokasi pabrik	Sesuai Prosedur LSPro
6.	Petugas Pengambil Contoh	Menguasai Cara Pengambilan Contoh (Berdasarkan surat tugas dari LSPro) yang tercantum dalam JUKNIS No.16/ILMTA/PER/7/2008 dan SNI 07-0065-2002
7.	Cara pengambilan contoh	Pengambilan contoh uji sesuai dengan SNI 07-0065-2002, <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pengambilan contoh dilakukan oleh petugas yang berwenang</li> <li>• Pengambilan contoh dilakukan secara acak (random)</li> <li>• Petugas pengambil contoh harus diberi keleluasaan oleh pihak produsen atau penjual untuk melakukan tugasnya</li> </ul>
8.	Jumlah contoh uji	Sesuai dengan SNI 07-0065-2002, yaitu: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Contoh uji diambil masing-masing 1 (satu) meter dari kedua ujung batang baja tulangan beton hasil canai panas ulang dan diperhitungkan sebagai 1 (satu) contoh uji dan cara pemotongan tidak diperbolehkan secara panas</li> <li>• Setiap kelompok dari ukuran yang sama dengan berat sampai dengan 2 (dua) ton ditambah satu contoh uji dengan sebanyak-banyaknya 10 (sepuluh) contoh uji.</li> </ul>
9.	Cara pengujian	Sesuai SNI 07-0065-2002, yaitu: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Uji sifat tampak (secara visual)               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pengukuran diameter dan berat</li> </ul> </li> <li>• Uji sifat mekanis               <ul style="list-style-type: none"> <li>- Uji tarik sesuai SNI 07-0408-1989</li> <li>- Cara uji tarik sesuai SNI 07-0371-1998</li> <li>- Uji lengkung sesuai SNI 07-0410-1989</li> </ul> </li> </ul>

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
10.	Laboratorium uji yang digunakan	a. Laboratorium uji independen yang telah akreditasi KAN dan/atau penunjukan menteri dengan ruang lingkup sesuai parameter yang tercantum dalam I.9 atau, b. Laboratorium uji seperti pada poin a. diatas dengan penyaksian proses oleh LSPPro, atau c. Laboratorium uji perusahaan pada poin a diatas dengan aktivitas penyaksian proses oleh LSPPro.
<b>II. DETERMINASI</b>		
1.	Audit kecukupan: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu</li> <li>• Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu</li> </ul>	Perlu dilakukan Audit Kecukupan  Harus dilakukan Audit Kecukupan, sesuai Prosedur LSPPro.
2.	Audit Lapangan: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Tim Asesor</li> <li>• Area yang diaudit:               <ul style="list-style-type: none"> <li>• Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu</li> <li>• Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu</li> </ul> </li> <li>• Proses kritis yang harus diperhatikan</li> <li>• Bahan Baku</li> </ul>	Sesuai aturan dan Prosedur LSPPro Salah seorang dari Tim Asesor harus mempunyai pengalaman dibidangnya selama 1 (satu) tahun atau 5 (lima) kali pengalaman audit.  Hanya pada titik kritis  Keseluruhan bagian  Proses pembentukan baja tulangan  Billet baja
3.	Laporan asesmen	Sesuai Prosedur LSPPro
4.	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPPro dan sesuai SNI 07-0065-2002 yang dilengkapi dengan Rencana Pengambilan Contoh, Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh.  Contoh diambil di jalur produksi atau Gudang produksi.
5.	Pengujian Contoh Uji	Metode pengujian mengacu kepada I.9 Produk Baja tulangan beton hasil canai panas ulang, dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua persyaratan pada butir 8 standar SNI. Apabila dalam uji ulang salah satu syarat mutu tidak terpenuhi maka kelompok tersebut dinyatakan tidak lulus, kemudian dilakukan sampling ulang begitu seterusnya sebanyak-banyaknya 3x pengulangan.

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
6.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan nilai hasil dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SNI baik dari syarat kimia dan syarat fisika.
<b>III. KAJI ULANG DAN PENETAPAN</b>		
1.	Evaluasi terhadap laporan, Berita Acara Pengambilan Contoh, Laporan Asesmen dan Laporan Hasil Uji (LHU) dilakukan oleh Panitia Teknis	Panitia Teknis terdiri dari personel yang menguasai Sistem Manajemen Mutu (ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lainnya) dan menguasai SNI (sesuai SNI 07-0065-2002) Cara pengambilan keputusan Panitia Teknis mengacu pada Prosedur LSPro
2.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai Prosedur LSPro
<b>IV. LISENSI (Sesuai Prosedur LSPro)</b>		
1.	Persyaratan Sertifikasi	Sesuai PERMEN No. 37/M-IND/PER/2/2012, LSPro wajib menerbitkan sertifikat SPPT SNI dengan mencantumkan minimal : a. nama dan alamat perusahaan b. alamat pabrik c. merek d. nama penanggung jawab e. nama dan alamat importir f. nomor dan judul SNI g. jenis
2.	Syarat Penandaan	Dalam prosedur LSPro syarat penandaan diatur dalam form <b>AF-020-1-R3</b> , dimana form tersebut diberikan oleh LSPro kepada pemohon SPPT SNI.
<b>V. SURVEILAN</b>		
1.	Penilaian (asesmen) Area yang diaudit: <ul style="list-style-type: none"> <li>Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu</li> <li>Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu</li> </ul>	<p>Hanya pada titik kritis dalam proses produksi di pabrik berdasarkan regulasi dan standar yang berlaku serta mempertimbangkan hasil surveilan dari Lembaga Sertifikasi Sistem manajemen Mutu</p> <p>Pengendalian Proses dan pengendalian Produk, Tinjauan Manajemen, Keluhan dan Kepuasan Pelanggan, Internal Audit, Pengendalian Produk Tidak sesuai, Evaluasi Data dan Tindakan Perbaikan sedangkan elemen lainnya dilakukan bergantian sehingga semua elemen terwakili selama periode sertifikasi. Serta mempertimbangkan hasil asesmen sebelumnya.</p>
2.	Surveilans produk	LSPro melakukan inspeksi sampel dari pabrik dengan melakukan verifikasi hasil pengujian yang dilakukan oleh produsen dibawah kendali LSPro.
3.	Pengujian contoh	Sesuai aturan II.5.



**SKEMA SERTIFIKASI  
BAJA TULANGAN BETON HASIL  
CANAI PANAS ULANG  
SNI 07-0065-2002**

Form Title : PLSP0-TNI-1  
Revision No. : 1  
Issue Date : 12.08.2014  
Page : 4 of 4

Bekasi, 12 Agustus 2014

Disiapkan oleh,

( Winne Rian Zahedi )

Diketahui oleh,

(Dony Moehardono Donatianus )