

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
I.	SELEKSI	
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"> Bahan baku (sesuai SNI 07-0954-2005) Hasil uji laboratorium sesuai dengan tingkat mutu unjuk kerja
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) dan SNI 07-0954-2005
7.	Cara pengambilan contoh	Pengambilan contoh uji dilakukan oleh PPC dan harus diberi keleluasaan oleh pihak produsen atau penjual untuk melakukan tugasnya, sesuai dengan SNI 07-0954-2005
8.	Jumlah contoh uji	<p>Sesuai dengan SNI 07-0954-2005, yaitu:</p> <ul style="list-style-type: none"> Setiap kelompok yang terdiri dari nomor leburan dan ukuran yang sama diambil satu contoh uji Setiap kelompok yang terdiri lebih dari satu nomor leburan (campuran) dari satu ukuran dan satu kelas baja yang sama, diambil 1 (satu) contoh uji setiap 25 (dua puluh lima) ton sebanyak-banyaknya 5 (lima) contoh Contoh untuk uji sifat mekanis diambil sesuai dengan kebutuhan masing-masing, maksimum 1.50 m yang dipotong dari salah satu ujung batang baja tulangan beton dan tidak boleh dengan cara canai panas.
9.	Cara pengujian	<p>Sesuai SNI 07-0954-2005, yaitu:</p> <ul style="list-style-type: none"> Uji sifat tampak (secara visual) Uji ukuran, berat dan bentuk <ul style="list-style-type: none"> Baja tulangan polos gulungan (Bj TPG) Uji sifat mekanis Jumlah batang uji Pelaksanaan pengujian <ul style="list-style-type: none"> Uji tarik (SNI 07-0408-1989 dan SNI 07-0371-1998) Uji lengkung (SNI 07-0410-1989)

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 semua parameter yang tercantum dalam I.9 atau, b. Laboratorium uji seperti pada poin a. diatas dengan penyaksian proses oleh LSPro atau, c. Laboratorium uji perusahaan pada poin a diatas dengan aktivitas penyaksian proses oleh LSPro.
II. DETERMINASI		
1.	Audit kecukupan: <ul style="list-style-type: none"> • Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu • Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu 	Perlu dilakukan Audit Kecukupan Harus dilakukan Audit Kecukupan, sesuai Prosedur LSPro.
2.	Audit Lapangan: <ul style="list-style-type: none"> • Tim Asesor • Area yang diaudit: <ul style="list-style-type: none"> • Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu • Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu • Proses kritis yang harus diperhatikan • Bahan Baku 	Sesuai aturan dan Prosedur LSPro 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, billet dengan cara canai panas
3.	Laporan asesmen	Sesuai Prosedur LSPro
4.	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPro dan sesuai SNI 07-0954-2005 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 dalam bentuk gulungan, dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua persyaratan pada butir 7 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.
6.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan nilai hasil dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SNI baik dari syarat kimia dan syarat fisika.

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
III. KAJI ULANG DAN PENETAPAN		
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 07-0954-2005) Cara pengambilan keputusan Panitia Teknis mengacu pada Prosedur LSPro
2.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai Prosedur LSPro
IV. LISENSI (Sesuai Prosedur LSPro)		
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 AF-020-1-R3 , dimana form tersebut diberikan oleh LSPro kepada pemohon SPPT SNI.
V. SURVEILAN		
1.	Penilaian (asesmen) Area yang diaudit: <ul style="list-style-type: none"> Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu 	Hanya pada titik kritis dalam proses produksi di pabrik dan mempertimbangkan hasil surveilan dari Lembaga Sertifikasi Sistem manajemen Mutu 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.
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 DALAM
BENTUK GULUNGAN
SNI 07-0954-2005**

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)