

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 07-7178-2006) 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) yang tercantum dalam JUKNIS No.04/BIM/PER/3/2012 dan SNI 07-7178-2006.
7.	Cara pengambilan contoh	Pengambilan contoh uji sesuai dengan SNI 07-7178-2006, <ul style="list-style-type: none"> Pengambilan contoh uji dilakukan oleh petugas yang berwenang Petugas pengambil contoh uji harus diberi keleluasaan oleh pihak produsen/penjual untuk melakukan tugas Pengambilan contoh uji dilakukan secara acak (random)
8.	Jumlah contoh uji	Sesuai dengan SNI 07-7178-2006, yaitu: <ul style="list-style-type: none"> Tiap nomor leburan minimal diambil satu contoh uji untuk uji tarik dan uji lengkung dengan panjang 1 (satu) meter. Kelompok yang terdiri dari nomor leburan yang berbeda tetapi dengan ukuran dan kelas baja yang sama, setiap 50 (lima puluh) ton minimal diambil 1 (satu) contoh uji dan sebanyak-banyaknya 5 contoh

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
9	Cara pengujian	Sesuai SNI 07-7178-2006, yaitu: <ul style="list-style-type: none"> • Uji sifat tampak (secara visual) • Uji ukuran dan kesikuan • Uji sifat mekanis <ul style="list-style-type: none"> - Uji tarik (Uji tarik dilakukan dengan SNI 07-0408-1989 dan SNI 07-0371-1998 cara uji tarik logam) - Uji lengkung (Uji lengkung SNI 07-0410-1989 dan batang uji lengkung untuk bahan logam) atau dapat menggunakan alat spektrometer • Uji komposisi kimia (sesuai dengan SNI 07-0308-1989)
10.	Laboratorium uji yang digunakan	<ul style="list-style-type: none"> a. Laboratorium uji independen yang telah akreditasi KAN 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 yang telah memiliki akreditasi KAN (SNI 17025 atau ISO/IEC 17025) dengan ruang lingkup semua parameter yang tercantum dalam I.9 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 Ketentuan sesuai standar SNI 07-7178-2006 Beam blank, bloom, dan billet baja tuang kontinyu.

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
3.	Laporan asesmen	Sesuai Prosedur LSPro
4.	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	<p>Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPro dan sesuai SNI 07-7178-2006 yang dilengkapi dengan Rencana Pengambilan Contoh, Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh.</p> <p>Contoh diambil di jalur produksi atau Gudang produksi.</p>
5.	Pengujian Contoh Uji	<p>Metode pengujian mengacu kepada I.9 Produk Baja Profil WF, dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua persyaratan pada butir 9 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.</p>
6.	Laporan Hasil Uji	<p>Mencantumkan nilai hasil dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SNI baik dari syarat kimia dan syarat fisika.</p>
III. KAJI ULANG DAN PENETAPAN		
1.	Evaluasi terhadap laporan, Berita Acara Pengambilan Contoh, Laporan Asesmen dan Laporan Hasil Uji (LHU) dilakukan oleh Panitia Teknis	<p>Panitia Teknis terdiri dari personel yang menguasai Sistem Manajemen Mutu (ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lainnya) dan menguasai SNI (sesuai SNI 07-7178-2006)</p> <p>Cara pengambilan keputusan Panitia Teknis mengacu pada Prosedur LSPro</p>
2.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai Prosedur LSPro
IV. LISENSI (Sesuai Prosedur LSPro)		
V. SURVEILAN		
1.	<p>Penilaian (asesmen)</p> <p>Area yang diaudit:</p> <ul style="list-style-type: none"> Jika telah memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu Jika belum memiliki Sertifikat Sistem Manajemen Mutu 	<p>Hanya pada titik kritis dalam proses produksi di pabrik dan 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>



**SKEMA SERTIFIKASI
BAJA PROFIL WF
(beam proses canai panas)
Bj P WF-beam
SNI 07-7178-2006**

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

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
2.	Surveilans produk	LSPro melakukan inspeksi dan pengambilan sampel dari pabrik dengan melakukan verifikasi hasil pengujian yang dilakukan oleh produsen dibawah kendali LSPro.
3.	Pengujian contoh	Sesuai aturan II.5.

Bekasi, 12 Agustus 2014

Disiapkan oleh,

(Winne Rian Zahedi)

Diketahui oleh,

(Dony Moehardono Donatianus)