

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	Tipe 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 2610:2011) 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 Peraturan Dirjen IAK no 04/BIM/PER/3/2012 dan/atau SNI 2610:2011
7.	Cara pengambilan contoh	Sesuai Peraturan Dirjen IAK no 04/BIM/PER/3/2012 dan/atau SNI 2610:2011
8.	Jumlah contoh uji	<p>Sesuai SNI 2610:2011 yaitu,</p> <ol style="list-style-type: none"> Bj PHL proses pengelasan (welded) <ul style="list-style-type: none"> Untuk ukuran tinggi profil $H \leq 450$ mm, dari ≤ 200 batang diambil 1 contoh uji [*] panjang 1000 mm dari salah satu ujung profil Untuk ukuran tinggi profil $H > 450$ mm, dari ≤ 100 batang diambil 1 contoh uji [**] panjang 1000 mm [***] dari salah satu ujung profil <p>[*] untuk setiap kelipatan 200 batang, diambil 1 contoh uji [**] untuk setiap kelipatan 100 batang, diambil 1 contoh uji [***] Panjang contoh uji untuk memenuhi semua pengujian</p> <ol style="list-style-type: none"> Bj PHC proses canai panas (hot rolled) <ul style="list-style-type: none"> Pengambilan contoh dilakukan secara acak (random) Tiap nomor leburan minimal diambil satu contoh uji untuk uji tarik dan uji lengkung dengan panjang 1 meter Kelompok yang terdiri dari nomor leburan yang berbeda tetapi dengan ukuran dan kelas baja yang sama, setiap 50 ton minimal diambil 1 contoh uji dan sebanyak-banyaknya 5 contoh.

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
9.	Cara pengujian	<ul style="list-style-type: none"> • Uji sifat tampak • Uji sifat mekanis <ul style="list-style-type: none"> - Posisi pengambilan contoh uji (uji tarik dan uji lengkung diambil sesuai SNI 07-0358) - Uji tarik (sesuai SNI 07-0408) dengan batang uji sesuai SNI 07-0371 - Uji lengkung (sesuai SNI 07-0410, dengan batang uji lengkung sesuai SNI 07-0372) - Uji kekuatan las (pengujian tarik kekuatan las dengan membuat batang uji minimal sepanjang 30 mm) - Cara uji tarik las menggunakan alat bantu seperti pada Gambar 14. Sudut kemiringan alat bantu terhadap sayap minimum 45°, L minimum 1.5 kali tebal sayap profil dan kecembungan las tidak boleh menggunakan alat bantu • Uji ukuran dan kesikuan <ul style="list-style-type: none"> - Bj PHL proses pengelasan (welded) - Bj PHC proses canai panas (hot rolled) • Uji komposisi kima (sesuai SNI 07-0308)
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.

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
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 Pengelasan dan proses canai panas PHL: baja lembaran, pelat dan gulungan canai panas (Bj P) PHC: beam blank, bloom, atau baja billet tuang kontinyu.
3.	Laporan asesmen	Sesuai Prosedur LSPro
4.	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPro dan sesuai SNI 2610:2011 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 profil H dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua persyaratan pada butir 10 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.
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 2610:2012) Cara pengambilan keputusan Panitia Teknis mengacu pada Prosedur LSPro
2.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai Prosedur LSPro

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
IV.	LISENSI (Sesuai Prosedur LSPPro)	
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 berdasarkan standar dan regulasi yang berlaku serta 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	LSPPro melakukan inspeksi dan pengambilan sampel dari pabrik dengan melakukan verifikasi hasil pengujian yang dilakukan oleh produsen dibawah kendali LSPPro.
3.	Pengujian contoh	Sesuai parameter SNI (sesuai cara uji bagian I.9)

Bekasi, 12 Agustus 2014

Disiapkan oleh,



(Winne Rian Zahedi)

Diketahui oleh,



(Dony Moehardono Donatianus)