

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 7701:2011) 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 BIM No. 08/BIM/PER/7/2011 dan SNI 7701:2011
7.	Cara pengambilan dan jumlah contoh	<ul style="list-style-type: none"> Pengambilan contoh untuk uji mekanis sesuai Tabel 3 dilakukan oleh petugas yang berwenang. Contoh uji satu contoh uji diambil dari ujung gulungan sepanjang 5 meter pada setiap kelompok 20 ton. Pengambilan contoh uji untuk pengujian relaksasi dilakukan setiap maksimum 6000 ton produksi untuk satu jenis ukuran, selebihnya berdasarkan kelipatannya.
8.	Cara pengujian	<ul style="list-style-type: none"> Pengujian sifat tampak dengan cara visual dengan permukaannya. Pengujian dimensi dan toleransi dengan menggunakan alat ukur dengan tingkat ketelitian 0.01 mm Pengujian mekanis dilakukan sesuai SNI 0408, dengan panjang ukur (gauge length) Pengujian relaksasi dilakukan sesuai dengan JIS Z 2276:2000
9.	Laboratorium uji yang digunakan	<ol style="list-style-type: none"> Laboratorium uji independen yang telah akreditasi KAN dengan ruang lingkup semua parameter yang tercantum dalam I.8, atau Laboratorium uji seperti pada poin a. diatas dengan penyaksian proses oleh LSPro, atau Laboratorium uji perusahaan yang telah memiliki akreditasi KAN (SNI 17025 atau ISO/IEC 17025) dengan ruang lingkup semua parameter yang tercantum dalam I.8 dengan aktivitas penyaksian proses oleh LSPro

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
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 perlakuan dengan panas kemudian didinginkan dengan cepat Kawat baja karbon tinggi berpenampang bulat dengan permukaan polos, bersip, beralur atau berlekuk.
3.	Laporan asesmen	Sesuai Prosedur LSPro
4.	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	Dilakukan oleh PPC sesuai Prosedur dan Instruksi kerja LSPro dan sesuai SNI 7701:2011 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.8 Produk Kawat baja kuens temper untuk konstruksi beton pratekan dinyatakan lulus uji apabila memenuhi semua persyaratan pada butir 8 standar SNI. <ul style="list-style-type: none"> KBjP-Q dinyatakan memenuhi standar ini jika memenuhi pasal 5, sedangkan Tabel 2 hanya sebagian acuan Apabila sebagian dari pasal 5 tidak dipenuhi, dapat dilakukan uji ulang, dengan dua contoh uji tambahan yang berasal dari kelompok yang sama
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 7701:2011) Cara pengambilan keputusan Panitia Teknis mengacu pada Prosedur LSPro

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
2.	Keputusan Sertifikasi	Sesuai Prosedur LSPro
IV.	LISENSI (Sesuai Prosedur LSPro)	
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 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)