



[GAMBAR REPRESENTASI DIVIS Dalam proses design]

PT. TÜV NORD INDONESIA

PROSEDUR VERIFIKASI PENGURANGAN PEMANFAATAN SUMBER DAYA UNTUK BETON

VERIFICATION OF REDUCED RESOURCE USE FOR CONCRETE PROCEDURE

Document Number : PVE-TNI-09
Revision Number : 00
Published Date : 4 September 2023
Prepared by : Product Cert. Team

Verified by	Approved by
	
Product Certification Manager	Head of Product Testing

TÜVNORD	Prosedur Verifikasi Pengurangan Pemanfaatan Sumber Daya untuk Beton	Document No.	PVE-TNI-09
		Revision No.	00
		Published Date	04.09.2023
		Page	1 of 10

Daftar Isi

Daftar Isi 1

Catatan Revisi 2

1. Tujuan 3

2. Ruang Lingkup 3

3. Definisi 3

4. Tanggungjawab 4

5. Referensi 5

6. Tahapan Prosedur 5

7. Dokumen Terkait 6

LAMPIRAN 1 (NORMATIF) 8

Content

Content 1

Revision Note(s) 2

1. Objective 3

2. Scope 3

3. Definition 3


4. Responsibility 4

5. Reference 5

6. Stages of Procedure 5

7. Related Document 6

ANNEX 1 (NORMATIVE) 8

	Prosedur Verifikasi Pengurangan Pemanfaatan Sumber Daya untuk Beton	Document No.	PVE-TNI-09
		Revision No.	00
		Published Date	04.09.2023
		Page	2 of 10

Catatan Revisi | Revision Note(s)

No	Revision No.	Revision date	Part No.	Revision Note(s)
1	00	04.09.2023	-	Dokumen dibuat

1. Tujuan

Prosedur ini ditujukan untuk menetapkan metode verifikasi untuk klaim lingkungan “pengurangan pemanfaatan sumber daya”.

2. Ruang Lingkup

Prosedur ini berlaku untuk klaim lingkungan “pengurangan pemanfaatan sumber daya” bagi beton.

3. Definisi

3.1. Pengurangan penggunaan sumber daya didefinisikan sebagai pengurangan sejumlah bahan, energi atau air yang digunakan untuk memproduksi atau mendistribusikan produk atau kemasan atau komponen terkait lainnya.

3.2. Batching plant adalah salah satu alat konstruksi yang gunanya sebagai tempat untuk produksi beton ready mix dalam jumlah yang besar. Pengertian batching plant dapat dibedakan dari jenis beton yang dihasilkan atau dari jenis pengoperasiannya.

3.2.1. Batching plant wet

1. Objective

This procedure is aimed to establish verification method for environmental claim of “reduced resource use”.

2. Scope

This procedure is applicable for environmental claim of “reduced resource use” for concrete.

3. Definition

3.1. A reduction in the amount of material, energy or water used to produce or distribute a product or packaging or specified associated component.

3.2. Batching plant is one of the construction equipment that is used as a place to produce ready-mix concrete in large quantities. The definition of a batching plant can be distinguished from the type of concrete produced or from the type of operation.

3.2.1. Batching plant wet is the

merupakan hasil beton yang sudah siap dikirim.

3.2.2. Batching plant dry merupakan produk beton yang masih dalam bentuk setengah jadi dan masih perlu diaduk dan dicampur lagi di truk mixer.

3.2.3. Batching plant manual adalah batching plant yang dioperasikan dengan tombol agar semua komponen bisa bergerak.

3.2.4. Batching plant otomatis adalah batching plant yang dioperasikan hanya perlu klik mouse saat loading karena batching plant ini terhubung dengan komputer yang sudah dilengkapi dengan software pendukung.

4. Tanggungjawab

4.1. Head of Division bertanggung jawab untuk memberikan keputusan sertifikasi terhadap hasil verifikasi.

4.2. Product Certification Manager bertanggung jawab untuk melakukan review terhadap seluruh

result of concrete that is ready to be shipped.

3.2.2. Batching plant dry is a concrete product that is still in semi-finished form and still needs to be stirred and mixed again in the mixer truck.

3.2.3. A manual batching plant is a button-operated batching plant so that all components can move.

3.2.4. An automatic batching plant is a batching plant that is operated and only needs to click the mouse when loading because this batching plant is connected to a computer that is equipped with supporting software.

4. Responsibility

4.1. The Head of Division is responsible for providing certification decisions on verification results.

4.2. The Product Certification Manager is responsible for reviewing all documents required for verification

TÜVNORD	Prosedur Verifikasi Pengurangan Pemanfaatan Sumber Daya untuk Beton	Document No.	PVE-TNI-09
		Revision No.	00
		Published Date	04.09.2023
		Page	5 of 10

dokumen yang dipersyaratkan untuk keperluan verifikasi. purposes.

5. Referensi

- 5.1. SNI ISO 14021:2017: Label lingkungan dan deklarasi – Klaim lingkungan swadeklarasi (pelabelan lingkungan Tipe II).

5. Reference

- 5.1. SNI ISO 14021:2017: Environmental labels and declarations — Self-declared environmental claims (Type II environmental labelling).

6. Tahapan Prosedur

- 6.1. Persyaratan verifikasi terdiri atas kriteria, persyaratan dan metode uji/ verifikasi sebagaimana table dalam lampiran 1 (normatif).
- 6.2. Persyaratan tersebut harus diserahkan bersamaan dengan formulir permohonan sertifikasi.
- 6.3. Product certification manager melakukan review kelengkapan dari dokumen yang disampaikan.
- 6.4. Setelah dokumen dinyatakan lengkap, maka product certification manager menugaskan tim verifikator untuk melakukan verifikasi lapangan.
- 6.5. Durasi untuk verifikasi lapangan adalah minimal 4 mandays untuk

6. Stages of Procedure

- 6.1. Verification requirements consist of criteria, requirements and test/verification methods as shown in the table in Appendix 1 (normative).
- 6.2. These requirements must be submitted together with the certification application form.
- 6.3. The product certification manager reviews the completeness of the submitted documents.
- 6.4. After the documents are declared complete, the product certification manager assigns a team of verifiers to carry out field verification.
- 6.5. The duration for on-site verification is a minimum of 4 mandays for

TÜVNORD	Prosedur Verifikasi Pengurangan Pemanfaatan Sumber Daya untuk Beton	Document No.	PVE-TNI-09
		Revision No.	00
		Published Date	04.09.2023
		Page	6 of 10

sertifikasi awal dan 2 mandays untuk survailen.

initial certification and 2 mandays for surveillance.

6.6. Apabila ditemukan ketidaksesuaian dalam verifikasi lapangan, maka pemohon diberikan waktu selama 1 bulan untuk melakukan tindakan perbaikan dan korektif.

6.6. If discrepancies are found in the field verification, the applicant is given 1 month to take corrective and corrective actions.

6.7. Tim verifikator akan melakukan verifikasi terhadap bukti tindakan perbaikan dan korektif, apabila dinyatakan memenuhi maka temuan ketidaksesuaian dinyatakan ditutup.

6.7. The verifier team will verify the evidence of corrective and corrective actions, if it is declared fulfilled then the non-conformity findings are declared closed.

6.8. Selanjutnya Head of Division akan melakukan review untuk keputusan sertifikasi.

6.8. Furthermore, the Head of Division will conduct a review for certification decisions.

6.9. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 3 tahun.

6.9. The certificate of conformity is valid for 3 years.

6.10. Penggunaan logo ecolabel tipe 2 diajukan oleh pemohon ke Kementerian Lingkungan Hidup dan Kehutanan.

6.10. The use of the type 2 eco-label logo is submitted by the applicant to the Ministry of Environment and Forestry.

6.11. Survailen dilakukan setiap setahun sekali dihitung dari tanggal terakhir sertifikat kesesuaian diterbitkan.


6.11. Surveillance is carried out once a year from the last date the certificate of conformity was issued.

7. Dokumen Terkait | 7. Related Document

7.1. Formulir permohonan sertifikasi FVE – TNI – 01

TÜVNORD	Prosedur Verifikasi Pengurangan Pemanfaatan Sumber Daya untuk Beton	Document No.	PVE-TNI-09
		Revision No.	00
		Published Date	04.09.2023
		Page	7 of 10


- 7.2. Tinjauan permohonan FVE – TNI – 02
- 7.3. Laporan Verifikasi FVE – TNI – 03
- 7.4. Tinjauan verifikasi FVE – TNI – 04

	Prosedur Verifikasi Pengurangan Pemanfaatan Sumber Daya untuk Beton	Document No.	PVE-TNI-09
		Revision No.	00
		Published Date	04.09.2023
		Page	8 of 10

**LAMPIRAN 1 (NORMATIF)
PERSYARATAN VERIFIKASI**

No	Kriteria	Persyaratan	Metode uji/verifikasi
Umum			
1.1.	Legalitas perusahaan	Perusahaan memiliki legalitas hukum untuk beroperasi sebagai perusahaan di Indonesia.	<ul style="list-style-type: none"> - Akta Notaris Perusahaan - NIB - NPWP
1.2.	Legalitas batching plant	Batching plant harus memiliki ijin resmi dari otoritas kompeten.	Ijin operasional batching plant
1.3.	Sertifikat merek atau tanda daftar sementara merek dari HAKI (untuk merek yang akan di Sertifikasi	Merek yang disertifikasi telah diregistrasi di HAKI.	<ul style="list-style-type: none"> - Sertifikat merek atau tanda daftar sementara merek
1.4.	Penaatan Peraturan Perundang-undangan bidang Lingkungan Hidup	Perusahaan memiliki komitmen dalam kepatuhan terhadap peraturan Perundang-undangan.	<ul style="list-style-type: none"> - Laporan monitoring UKL/UPL 6 bulan terakhir
1.5.	Sistem Manajemen Mutu	Perusahaan memiliki bukti penerapan sistem manajemen mutu.	<ul style="list-style-type: none"> - Sertifikat ISO 9001:2015 atau - Surat Pernyataan dari manajemen puncak tentang komitmen penerapan sistem untuk manajemen mutu
1.6.	Sistem Manajemen Lingkungan	Perusahaan memiliki bukti penerapan sistem manajemen lingkungan.	<ul style="list-style-type: none"> - Sertifikat ISO 14001:2015 atau - Surat Pernyataan dari manajemen puncak tentang komitmen penerapan sistem untuk manajemen lingkungan

No	Kriteria	Persyaratan	Metode uji/verifikasi
Produk			
1.7.	Bahan Penyusun (Bill of Material)	<ul style="list-style-type: none"> - Bahan penyusun tidak mengandung bahan toksik, karsinogenik, mutagenik dan teratogenik. - Bahan baku berasal dari pertambangan yang memenuhi ketentuan lingkungan hidup sesuai peraturan pemerintah yang berlaku. 	<ul style="list-style-type: none"> - MSDS bahan penyusun - Ijin usaha pertambangan dari bahan baku
1.8.	Informasi produk	<p>Jumlah <i>scrap</i> produksi berkurang dibandingkan tahun sebelumnya.</p> <p>Scrap didefinisikan sebagai limbah yang tidak dapat diproses ulang.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Data produksi kemasan dalam 1 tahun - Data produk scrap dalam 1 tahun - Persentase produk scrap dibandingkan dengan unit produksi dalam 1 tahun - Pengurangan dilihat dari perbandingan dengan data tahun sebelumnya
1.9.	Pemanfaatan <i>scrap</i> menjadi produk lain (perubahan fungsi)	Scrap yang benar-benar tidak dapat dimasukkan dalam proses produksi, dimanfaatkan menjadi produk lain.	<ul style="list-style-type: none"> - Bila kegiatan pemanfaatan/perubahan fungsi menjadi produk lain dilakukan secara subkontrak, maka harus ada perjanjian kontrak dengan pihak ketiga tersebut - Jumlah produk scrap yang dibuang dalam 1 tahun - Jumlah produk scrap yang dapat dimanfaatkan/alih fungsi dalam 1 tahun - Perbandingan efektifitas dalam persentase berdasarkan kedua data tersebut diatas.

	Prosedur Verifikasi Pengurangan Pemanfaatan Sumber Daya untuk Beton	Document No.	PVE-TNI-09
		Revision No.	00
		Published Date	04.09.2023
		Page	10 of 10

No	Kriteria	Persyaratan	Metode uji/verifikasi
Perbaikan berkelanjutan (continual improvement)			
1.10	Peningkatan efektifitas pengurangan limbah		Nilai efektifitas pengurangan limbah kemasan meningkat dari tahun ke tahun akan diverifikasi pada saat survailen

Catatan: *) = untuk kemasan pangan