

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 26
	BAJA LEMBARAN LAPIS SENG & BAJA LEMBARAN DAN GULUNGAN LAPIS PADUAN ALUMINIUM SENG	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 1 dari 6

**SKEMA SERTIFIKASI
BAJA LEMBARAN LAPIS SENG (BJLS) (SNI 07-2053-2006) ;
BAJA LEMBARAN DAN GULUNGAN LAPIS PADUAN ALUMINIUM SENG (BJ.LAS)
(SNI 4096 : 2007);**


NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
A.	SERTIFIKASI AWAL DAN RE-SERTIFIKASI	
I.	SELEKSI	
1.1	Permohonan	Permohonan ditujukan langsung ke B4T-LSPr melalui surat, facsimile atau email dengan alamat sebagai berikut : Balai Besar Bahan dan Barang Teknik (B4T) Jl. Sangkuriang No. 14 Bandung 40135 JAWA BARAT – INDONESIA Telp. 62-022-2504088, 2510682, 2504828 Fax. 62-022-2502027/2507626 Pemohon diharuskan mengisi Formulir Permohonan Sertifikasi Produk dan persyaratan dokumen lainnya sesuai skema sertifikasi dan petunjuk teknis komoditi yang diaplikasi.
1.2.	Tinjauan Permohonan	Sesuai PO 7.2. Prosedur Operasi Tinjauan Permohonan.
1.2.1	Legalitas permohonan	Identitas pemohon dan pabrikan, kepemilikan merek, pemenuhan regulasi (bila ada), Perjanjian kerja sama atau sejenisnya. F.10 Keputusan untuk pemegang lisensi SPPT-SNI ditetapkan hanya untuk perusahaan yang berbadan hukum di Indonesia. Prosedur kajian legalitas pemegang lisensi ditetapkan dalam PO 7.2 Tinjauan Permohonan dan keputusan kajian permohonan F.11
1.2.2	Identifikasi objek sertifikasi dan penetapan persyaratan	Skema sertifikasi Baja lembaran lapis seng (BJLS) dan baja lembaran dan gulungan lapis paduan aluminium seng (BJLAS) Desain baja yang diacu, Informasi terdokumentasi penerapan Sistem Mutu, pengendalian proses dan pengendalian kualitas, Rencana pengiriman
1.2.3	Perencanaan Evaluasi	Penetapan jenis evaluasi, sumber daya evaluasi, penetapan biaya, dan persyaratan khusus (bila ada). F.11

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 26
	BAJA LEMBARAN LAPIS SENG & BAJA LEMBARAN DAN GULUNGAN LAPIS PADUAN ALUMINIUM SENG	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 2 dari 6


1.3.	Tipe Sertifikasi	5
1.4.	Sistem Manajemen Mutu dan Standar Produk yang diterapkan	<ul style="list-style-type: none"> • ISO 9001:2015 atau standar yang setara dan revisinya atau pernyataan diri sesuai sistem manajemen mutu • Baja lembaran lapis seng (SNI 07-2053-2006) dan baja lembaran dan gulungan lapis paduan aluminium seng (SNI 4096 : 2007)
1.5.	Durasi audit	Sesuai PO 7.2. Prosedur Operasi Tinjauan Permohonan
II.	PROSES EVALUASI	
2.1.	Tinjauan kecukupan dokumen sistem manajemen mutu	Tinjauan dilakukan terhadap kelengkapan dokumen sesuai ketentuan pada formulir aplikasi F.10
2.2.	Audit kesesuaian <ul style="list-style-type: none"> ◆ Kompetensi tim audit ◆ Area yang diaudit ◆ Titik kritis yang harus diperhatikan ◆ Pengendalian Proses ◆ Pengendalian produk 	Minimal 1 (satu) orang dari tim audit memiliki pengetahuan proses produksi produk yang diacu. Jika auditor tidak memiliki kompetensi tersebut maka akan diikutsertakan tenaga ahli Dokumentasi sistem mutu (QMS), wakil manajemen, Human Resources, QC/QA, Engineering, Purchasing, Produksi, Warehouse, Marketing Jika menerapkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu pernyataan diri, audit dilakukan untuk semua persyaratan ISO 9001 <ul style="list-style-type: none"> ◆ Kompetensi personel yang terkait dengan kualitas produk ◆ Evaluasi supplier yang terkait dengan kualitas produk ◆ Pengecekan bahan baku baja lembaran canai dingin (untuk BJLAS) ◆ Fasilitas produksi untuk BJLS seperti pembersihan permukaan, pelapisan seng celup panas (Hot dip) ◆ Fasilitas produksi untuk BJLAS seperti pembersihan permukaan, pelapisan aluminium seng celup panas (Hot dip), pendinginan, perlakuan permukaan ◆ Handling produk selama proses produksi dan uji ◆ Penandaan/symbol produk sesuai SNI ◆ Pengecekan berkala sesuai SNI Baja lembaran

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 26
	BAJA LEMBARAN LAPIS SENG & BAJA LEMBARAN DAN GULUNGAN LAPIS PADUAN ALUMINIUM SENG	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 3 dari 6


		lapis seng (SNI 07-2053-2006) dan SNI Baja lembaran dan gulungan lapis paduan aluminium seng (SNI 4096 : 2007) ♦ Pengendalian produk tidak sesuai dan tindakan korektif
2.3	Laporan Audit Kesesuaian	Sesuai dengan formulir pendukung : ♦ F 13 Rencana Audit ♦ F 15 Lembar periksa ♦ F 17 Laporan Ketidaksesuaian ♦ F 18 Laporan Audit
2.4	Pelaksanaan Pengambilan Contoh ♦ Kompetensi PPC ♦ Persyaratan dan Metode Sampling	Memiliki kompetensi pengambilan contoh untuk SNI yang di acu dan/atau teregister pada Lembaga Sertifikasi Personil untuk lingkup yang sejenis • Baja gulungan berjumlah sampai dengan 50 ton diwakili oleh 1 (satu) lembar contoh dengan ukuran panjang 1 (satu) meter, selebihnya setiap kelipatan 50 (lima puluh) ton diambil 1 (satu) lembar contoh dan sebanyak banyaknya pengambilan contoh 10 contoh. • Baja lembaran berjumlah sampai dengan 3000 lembar dari spesifikasi yang sama diambil 1 (satu) lembar contoh, selebihnya tiap kelipatan 3000 lembar diambil 1 (satu) lembar contoh dan sebanyak-banyaknya pengambilan 10 contoh
2.5	Laporan Sampling	Sesuai dengan Form pendukung : ♦ F 14 Rencana pengambilan contoh ♦ F 19 Berita Acara ♦ F 20 Label Contoh
2.6	Pengujian Contoh Uji ♦ Kompetensi laboratorium uji ♦ Persyaratan dan metode uji	Laboratorium uji independen yang telah terakreditasi oleh KAN dan atau ditunjuk Kementerian Perindustrian Baja lembaran lapis seng (SNI 07-2053-2006) dan baja lembaran dan gulungan lapis paduan aluminium seng (SNI 4096 : 2007) (sesuai SNI yang dimohonkan)

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 26
	BAJA LEMBARAN LAPIS SENG & BAJA LEMBARAN DAN GULUNGAN LAPIS PADUAN ALUMINIUM SENG	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 4 dari 6

2.7	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji per parameter dan standar hasil sesuai: Baja lembaran lapis seng (SNI 07-2053-2006) dan baja lembaran dan gulungan lapis paduan alumunium seng (SNI 4096 : 2007)
III	KAJIAN SERTIFIKASI	
3.1	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Kompetensi Pengkaji ◆ Kriteria Kajian ◆ Proses kajian ◆ Pengujian Ulang 	<p>Tim Pengkaji terdiri dari personil yang menguasai skema sertifikasi produk dan memiliki pengetahuan produk Baja yang diacu</p> <p>Kesesuaian kajian permohonan Kesesuaian legalitas pemohon Kesesuaian penugasan sumber daya evaluasi Kesesuaian dokumen audit Kesesuaian dokumen sampling Kesesuaian hasil uji dengan persyaratan</p> <p>Tim Pengkaji dalam memberikan rekomendasi atas keputusan sertifikasi mengacu pada PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi</p> <p>Jika ada satu parameter uji yang tidak memenuhi syarat maka dilakukan uji ulang untuk parameter tersebut terhadap arsip yang disediakan.</p> <p>Jika arsip gagal, maka dilakukan sampling ulang sesuai kebutuhan dan dilakukan uji ulang, jika hasil uji ulang tersebut gagal, maka sertifikasi direkomendasikan tidak lulus atau dibekukan bila telah memperoleh sertifikasi.</p> <p>Notifikasi uji ulang dan atau sampling ulang diterbitkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk</p>
IV	KEPUTUSAN SERTIFIKASI	
4.1	Keputusan Sertifikasi	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi
4.2	Kriteria	Rekomendasi memenuhi dari Pengkaji
4.3	Dokumen	Laporan kajian
V	PENERBITAN SERTIFIKAT KESESUAIAN (ATESTASI)	<p>Sertifikat kesesuaian diterbitkan setelah kajian dan keputusan dipenuhi.</p> <p>Informasi yang tercantum dalam Sertifikat harus mencakup :</p> <ul style="list-style-type: none"> - identitas pemegang/pemohon - Nama dan alamat Produsen - Standar SNI (skema sertifikasi)

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 26
	BAJA LEMBARAN LAPIS SENG & BAJA LEMBARAN DAN GULUNGAN LAPIS PADUAN ALUMINIUM SENG	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 5 dari 6

		<ul style="list-style-type: none"> - Tipe, jenis, dan merk (bila sesuai) - Periode berlaku sertifikat - Nomor/identitas spesifik sertifikat - Identitas dan logo Lembaga Sertifikasi - Pengesahan dari personil yang berwenang <p>Sertifikat kesesuaian ditandatangani oleh Kepala Balai Besar bahan dan Barang Teknik selaku Pimpinan Puncak atau personil yang bertugas atas namanya.</p>
VI	PERSETUJUAN PENGGUNAAN TANDA SNI (LISENSI)	<p>Berdasarkan kajian legalitas pemohon SPPT SNI pada butir 1.2.1 maka pemegang lisensi sudah ditetapkan sesuai PO.7.2 dan ditetapkan dalam F.11.</p> <p>Berdasarkan sertifikat kesesuaian yang diterbitkan pada butir V, maka pemegang sertifikat berhak menerima SPPT SNI dalam bentuk perjanjian yang ditandatangani kedua pihak, Pemegang Sertifikat Kesesuaian yang berkedudukan di Indonesia dan Personil berwenang di Lembaga Sertifikasi.</p> <p>SPPT SNI memuat ketentuan penggunaan tanda SNI untuk produk Baja yang diacu</p> <p>Lisensi diberikan selama pemegang sertifikat memenuhi ketentuan dalam Skema Sertifikasi Baja yang diacu</p>
B.	SURVAILEN	
I	PERIODE SURVAILEN	Survailen minimal 2 kali selama kurun waktu sertifikasi atau mengacu pada petunjuk teknis SNI wajib terkait
II.	PROSES EVALUASI	
2.1	Audit kesesuaian <ul style="list-style-type: none"> ◆ Tim audit ◆ Area yang diaudit ◆ Titik kritis yang harus diperhatikan 	Sesuai dengan butir A.2.2 Sesuai dengan butir A.2.2 ◆ Sesuai dengan butir A.2.2 ◆ Penandaan SNI
2.2	Laporan Audit kesesuaian	Sesuai dengan butir A.2.3
2.3	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	Sesuai dengan butir A.2.4
2.4	Laporan sampling	Sesuai dengan butir A.2.5

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 26
	BAJA LEMBARAN LAPIS SENG & BAJA LEMBARAN DAN GULUNGAN LAPIS PADUAN ALUMINIUM SENG	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 6 dari 6

2.5	Pengujian Contoh Uji	Sesuai dengan butir A.2.6
2.6	Laporan Hasil Uji	Sesuai dengan butir A.2.7
III.	KAJIAN SURVAILEN	Sesuai dengan butir A.3.1
IV.	KEPUTUSAN SURVAILEN	Sesuai dengan butir A.4.1
C.	PENAMBAHAN LINGKUP SERTIFIKASI	
I	PENAMBAHAN MEREK	
1.1	APLIKASI/SELEKSI	Sesuai butir A.I.1.1 s/d A.I.1.2
1.2	PROSES EVALUASI	
1.2.1	Audit kesesuaian	Audit kesesuaian untuk penambahan merek harus dilakukan bila audit kesesuaian sebelumnya telah melebihi 6 bulan.
1.2.2	Pengambilan contoh	Sesuai butir A.2.4 dan A.2.5
1.2.3	Pengujian	Sesuai butir A.2.6 dan A.2.7
1.3	KAJIAN DAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi
1.4	ATESTASI	Sesuai butir V
1.5	LISENSI	Sesuai butir VI
II	PENAMBAHAN TIPE	
2.1	APLIKASI/SELEKSI	Sesuai butir A.I.1.1 s/d A.I.1.2
2.2	PROSES EVALUASI	
2.2.1	Audit kesesuaian	Audit kesesuaian untuk penambahan tipe harus dilakukan bila audit kesesuaian sebelumnya telah melebihi 6 bulan.
2.2.2	Pengambilan contoh	Sesuai butir A.2.4 dan A.2.5
2.2.3	Pengujian	Sesuai butir A.2.6 dan A.2.7
2.3	KAJIAN DAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi
2.4	ATESTASI	Sesuai butir V
2.5	LISENSI	Sesuai butir VI
III	PENAMBAHAN UKURAN	
3.1	APLIKASI/SELEKSI	Sesuai butir A.I.1.1 s/d A.I.1.2
3.2	KAJIAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi
IV	PENAMBAHAN IMPORTIR	
4.1	APLIKASI/SELEKSI	Sesuai butir A.I.1.1 s/d A.I.1.2
4.2	KAJIAN DAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi