




| | | |
|---|---|--|
|  | SKEMA SERTIFIKASI | SS : 38 |
| | BAJA LEMBARAN, PELAT DAN GULUNGAN CANAI PANAS (BJ P) | REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 1 dari 7 |

**SKEMA SERTIFIKASI
BAJA LEMBARAN, PELAT DAN GULUNGAN CANAI PANAS (BJ P)
(SNI 07-0601-2006)**


| 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, pelat dan gulungan canai panas (Bj P) Desain baja lembaran, pelat dan gulungan canai panas (Bj P), 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 |
| 1.3. | Tipe Sertifikasi | 5 |

| | | |
|---|---|--|
|  | SKEMA SERTIFIKASI | SS : 38 |
| | BAJA LEMBARAN, PELAT DAN GULUNGAN CANAI PANAS (BJ P) | REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 2 dari 7 |


| | | |
|------------|---|---|
| 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 • Baja lembaran, pelat dan gulungan canai panas (Bj P) (SNI 07-0601-2006) |
| 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. | <p>Audit kesesuaian</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Kompetensi tim audit ◆ Area yang diaudit ◆ Titik kritis yang harus diperhatikan ◆ Pengendalian Proses ◆ Pengendalian produk | <p>Minimal 1 (satu) orang dari tim audit memiliki pengetahuan proses produksi lembaran, pelat dan gulungan canai panas (BjP). Jika auditor tidak memiliki kompetensi tersebut maka akan diikutsertakan tenaga ahli</p> <p>Dokumentasi sistem mutu (QMS), wakil manajemen, Human Resources, QC/QA, Engineering, Purchasing, Produksi, Warehouse, Marketing</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Kompetensi personel yang terkait dengan kualitas produk ◆ Evaluasi supplier yang terkait dengan kualitas produk ◆ Pengecekan bahan baku ◆ Proses pembersihan permukaan dari oksida, ketersediaan fasilitas produksi dapur pemanasan ulang, dan peralatan canai panas (hot rolling mill) ◆ Handling produk selama proses produksi dan uji ◆ Penandaan/symbol produk sesuai SNI ◆ Pengecekan berkala sesuai SNI Baja lembaran, pelat dan gulungan canai panas (Bj P) (SNI 07-0601-2006) ◆ Pengendalian produk tidak sesuai dan tindakan korektif |
| 2.3 | Laporan Audit Kesesuaian | <p>Sesuai dengan formulir pendukung :</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ F 13 Rencana Audit ◆ F 15 Lembar periksa ◆ F 17 Laporan Ketidaksesuaian ◆ F 18 Laporan Audit |
| 2.4 | Pelaksanaan Pengambilan Contoh | |

| | | |
|---|---|--|
|  B4T - LSP® | SKEMA SERTIFIKASI | SS : 38 |
| | BAJA LEMBARAN, PELAT DAN GULUNGAN CANAI PANAS (BJ P) | REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 3 dari 7 |


| | | |
|-----|---|---|
| | <ul style="list-style-type: none"> ◆ Kompetensi PPC ◆ Persyaratan dan Metode Sampling | <p>Memiliki kompetensi pengambilan contoh untuk SNI yang di acu dan/atau teregister pada Lembaga Sertifikasi Personil untuk lingkup yang sejenis</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Pengambilan contoh dilakukan sesuai tata cara yang di atur di SNI 07-0601-2006 ◆ Contoh uji sifat mekanis dan kimia diambil dari setiap kelompok tebal produk berdasarkan regangan yang memiliki kesamaan simbol kelas sesuai dengan ukuran ketebalannya, berdasarkan tabel 8. SNI 07-0601-2006 yang dimohonkan produsen dengan jumlah contoh uji dan setiap kelompok produk diambil 1 (satu) contoh uji. Untuk kelompok ketebalan sama dengan atau lebih besar dari 4 mm maka pengambilan contoh dilakukan menurut kategori tebal 4-15 mm dan 16-25 mm masing-masing kelompok paling sedikit 3 (tiga) ukuran tebal berdasarkan kemampuan produksi dengan ketentuan sebagai berikut: <ul style="list-style-type: none"> - Contoh uji untuk Bjp gulungan diambil minimum 1,5 mm dipotong dari ujung gulungan dengan panjang contoh maksimum 1 m - Contoh uji untuk Bjp lembaran atau pelat diambil dari masing-masing ujung dengan panjang maksimum 0,5 m ◆ Pengambilan contoh untuk menentukan ukuran lebar, diambil ukuran lebar maksimum berdasar ukuran ketebalan minimum dan maksimum dari batas kemampuan pabrik ◆ Untuk keperluan pengujian ulang sebagaimana di atur dalam sub pasal 8.2 SNI 07-0601-2006; dilakukan dengan ketentuan 2 (dua) contoh uji tambahan yang berasal dari kelompok lain produk yang sama ◆ Lokasi pengambilan contoh uji dilakukan pada proses produksi dan/atau di gudang <p>Contoh diambil sebanyak 2 paket. Satu paket uji untuk di uji di laboratorium subkontraktor B4T dan satu paket sebagai arsip dan disimpan di perusahaan</p> |
| 2.5 | Laporan Sampling | <p>Sesuai dengan Form pendukung :</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ F 14 Rencana pengambilan contoh ◆ F 19 Berita Acara |

| | | |
|---|---|--|
|  | SKEMA SERTIFIKASI | SS : 38 |
| | BAJA LEMBARAN, PELAT DAN GULUNGAN CANAI PANAS (BJ P) | REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 4 dari 7 |


| | | |
|------------|--|--|
| | | ◆ 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 Sesuai SNI Baja lembaran, pelat dan gulungan canai panas (Bj P) (SNI 07-0601-2006) |
| 2.7 | Laporan Hasil Uji | Mencantumkan hasil uji per parameter dan standar hasil sesuai SNI Baja lembaran, pelat dan gulungan canai panas (Bj P) (SNI 07-0601-2006) |
| III | KAJIAN SERTIFIKASI | |
| 3.1 | ◆ Kompetensi Pengkaji ◆ Kriteria Kajian ◆ Proses kajian ◆ Pengujian Ulang | Tim Pengkaji terdiri dari personil yang menguasai skema sertifikasi produk dan memiliki pengetahuan Baja lembaran, pelat dan gulungan canai panas (Bj P) Kesesuaian kajian permohonan Kesesuaian legalitas pemohon Kesesuaian penugasan sumber daya evaluasi Kesesuaian dokumen audit Kesesuaian dokumen sampling Kesesuaian hasil uji dengan persyaratan Tim Pengkaji dalam memberikan rekomendasi atas keputusan sertifikasi mengacu pada PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi Jika ada satu parameter uji yang tidak memenuhi syarat maka dilakukan uji ulang untuk parameter tersebut terhadap arsip yang disediakan. 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. Notifikasi uji ulang dan atau sampling ulang diterbitkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk |
| 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 | Sertifikat kesesuaian diterbitkan setelah kajian dan |

| | | |
|---|---|--|
|  B4T - LSP® | SKEMA SERTIFIKASI | SS : 38 |
| | BAJA LEMBARAN, PELAT DAN GULUNGAN CANAI PANAS (BJ P) | REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 5 dari 7 |

| | | |
|------------|---|---|
| | KESESUAIAN (ATESTASI) | <p>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) - 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 lembaran, pelat dan gulungan canai panas (Bj P)</p> <p>Lisensi diberikan selama pemegang sertifikat memenuhi ketentuan dalam Skema Sertifikasi baja lembaran, pelat dan gulungan canai panas (Bj P)</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 | <p>Audit kesesuaian</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Tim audit ◆ Area yang diaudit ◆ Titik kritis yang harus | <p>Sesuai dengan butir A.2.2</p> <p>Sesuai dengan butir A.2.2</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Sesuai dengan butir A.2.2 |

| | | |
|---|---|--|
|  | SKEMA SERTIFIKASI | SS : 38 |
| | BAJA LEMBARAN, PELAT DAN GULUNGAN CANAI PANAS (BJ P) | REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 6 dari 7 |

| | | |
|--------------|---------------------------------------|--|
| | diperhatikan | ◆ 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 |
| 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.1.1.1 s/d A.1.1.2 |
| 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.1.1.1 s/d A.1.1.2 |
| 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.1.1.1 s/d A.1.1.2 |
| 3.2 | KAJIAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI | Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi |
| IV | PENAMBAHAN IMPORTIR | |
| 4.1 | APLIKASI/SELEKSI | Sesuai butir A.1.1.1 s/d A.1.1.2 |

| | | |
|---|---|--|
|  B4T - LSP® | SKEMA SERTIFIKASI | SS : 38 |
| | BAJA LEMBARAN, PELAT DAN GULUNGAN CANAI PANAS (BJ P) | REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 7 dari 7 |

| | | |
|------------|---------------------------------|--|
| 4.2 | KAJIAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI | Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi |
|------------|---------------------------------|--|