

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 41a
	PIPA BAJA DAN PIPA UNION	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 1 dari 8

SKEMA SERTIFIKASI
Pipa Baja Untuk Konstruksi Umum (SNI 0068:2013);
Pipa baja las (kampuh) spiral (SNI 0071:2008);
Pipa union (conduit) (SNI 07-0069-1987)

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 komoditi yang diaplikasi.
1.2.	Tinjauan Permohonan	Sesuai PO 7.2. Prosedur Operasi Tinjauan Permohonan.
1.2.1	Legalitas permohonan	Identitas pemohon dan pabrian, 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 pipa baja dan pipa union, Desain pipa baja atau pipa union 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
1.3.	Tipe Sertifikasi	5

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 41a
	PIPA BAJA DAN PIPA UNION	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 2 dari 8

1.4.	Sistem Manajemen Mutu dan Standar Produk yang diterapkan	<ul style="list-style-type: none"> • ISO 9001:2015 dan revisinya atau standar yang setara atau pernyataan diri sesuai sistem manajemen mutu • pipa Baja Untuk Konstruksi Umum (SNI 0068:2013) • pipa baja las (kampuh) spiral (SNI 0071:2008) • pipa union (conduit) (SNI 07-0069-1987) <p>(SNI sesuai lingkup permohonan)</p>
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 pipa sesuai SNI yang idacu. 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 (plat/strip baja untuk pipa baja las (kampuh) spiral dan pipa baja untuk konstruksi umum, plat/strip baja karbon canai dingin atau canai panas untuk pipa union/conduit) ◆ Handling produk selama proses produksi dan uji (proses produksi pipa baja las (kampuh) spiral : proses uncoiling, cutting end plate, forming, welding, serta pemeriksaan visual dan dimensi <p>Proses produksi pipa baja untuk konstruksi umum dan pipa union (conduit): Proses uncoiling, plating, milling, forming, welding, serta pemeriksaan visual dan dimensi)</p> <ul style="list-style-type: none"> ◆ Penandaan/symbol produk sesuai SNI ◆ Pengecekan berkala sesuai SNI yang diacu ◆ Pengendalian produk tidak sesuai dan tindakan

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 41a
	PIPA BAJA DAN PIPA UNION	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 3 dari 8

		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	<p>Pelaksanaan Pengambilan Contoh</p> <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"> • pipa Baja Untuk Konstruksi Umum sesuai SNI 0068:2013 <ul style="list-style-type: none"> - barang-barang/produk yang akan diperiksa harus dikelompokkan sedemikian rupa sehingga mudah diidentifikasi. Setiap kelompok harus terdiri dari satu macam kelas, ukuran dan komposisi yang dihasilkan pada kondisi dan waktu yang bersamaan - satu contoh hanya dapat mewakili partai yang terdiri dari paling banyak 250 batang dari jenis yang sama untuk kemudian diuji tarik, uji lengkung, uji linyak dan uji tarik dari bagian las. Untuk pipa persegi hanya dilakukan uji tarik • pipa baja las (kampuh) spiral sesuai SNI 0071:2008 <ul style="list-style-type: none"> - untuk keperluan uji tarik memanjang atau melintang sesuai butir 8.2.1 dan 8.2.2 SNI 0071:2008 pada kelompok pipa dengan ukuran dan kelas yang sama setiap jumlah sampai dengan 200 batang diambil 1 (satu) batang contoh uji, selebihnya setiap kelipatan 200 diambil 1 (satu) batang contoh uji, untuk ukuran diameter kurang dari atau sama dengan 323,9 mm. Pengambilan contoh juga dilakukan pada setiap satu leburan diambil satu batang uji - untuk keperluan uji tarik memanjang atau melintang sesuai butir 8.2.1 dan 8.2.2 SNI 0071:2008 pada kelompok pipa dengan ukuran dan kelas yang sama setiap jumlah



B4T - LSP®

SKEMA SERTIFIKASI

PIPA BAJA DAN PIPA UNION

SS : 41a


REVISI : 1

TANGGAL : 09/03/2020


HALAMAN : 4 dari 8

sampai dengan 100 batang diambil 1 (satu) batang contoh uji, selebihnya setiap kelipatan 100 diambil 1 (satu) batang contoh uji, untuk ukuran diameter kurang dari atau sama dengan 355,6 mm. Pengambilan contoh juga dilakukan pada setiap satu leburan diambil satu batang uji


- untuk keperluan uji tarik las sesuai butir 8.3 SNI 0071:2008 pada kelompok pipa dengan ukuran dan kelas yang sama setiap jumlah sampai dengan 200 batang diambil 1 (satu) batang contoh uji, selebihnya setiap kelipatan 200 diambil 1 (satu) batang contoh uji, untuk ukuran diameter kurang dari 219,1 mm s/d 323,9 mm
 - untuk keperluan uji tarik las sesuai butir 8.3 SNI 0071:2008 pada kelompok pipa dengan ukuran dan kelas yang sama setiap jumlah sampai dengan 100 batang diambil 1 (satu) batang contoh uji, selebihnya setiap kelipatan 100 diambil 1 (satu) batang contoh uji, untuk ukuran diameter lebih dari sama dengan 355,6 mm
 - Satu batang uji lengkung terarah sesuai dengan butir 8.4 SNI 0071:2008 diambil dari satu lonjor pipa dari sekelompok pipa sebanyak 50 lonjor atau kurang pada tiap ukuran (lihat butir 5.5 uji las submerged arc welding) dan dilakukan dalam pembuatan pipa minyak dan gas. Untuk pipa air dan konstruksi umum dilakukan setiap produksi 200 pipa
 - Sampel uji impak diambil 1 (satu) set yang terdiri dari 3 (tiga) contoh uji untuk tiap-tiap leburan baja
 - Untuk uji ulang di atur pada butir 10 SNI 0071:2008
- pipa union (conduit) sesuai SNI 07-0069-1987:

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 41a
	PIPA BAJA DAN PIPA UNION	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 5 dari 8


		<ul style="list-style-type: none"> - barang atau produk yang akan diperiksa harus dikelompokkan sedemikian rupa sehingga sudah diidentifikasi. Setiap kelompok harus terdiri dari satu macam kelas, ukuran dan komposisi yang dihasilkan pada kondisi dan waktu bersamaan - satu contoh hanya dapat mewakili partai yang terdiri dari jenis yang sama <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	Sesuai dengan Form pendukung : <ul style="list-style-type: none"> ◆ F 14 Rencana pengambilan contoh ◆ F 19 Berita Acara ◆ F 20 Label Contoh
2.6	Pengujian Contoh Uji <ul style="list-style-type: none"> ◆ Kompetensi laboratorium uji ◆ Persyaratan dan metode uji 	Laboratorium uji independen yang telah terakreditasi oleh KAN dan atau ditunjuk Kementerian Perindustrian <ul style="list-style-type: none"> • pipa Baja Untuk Konstruksi Umum (SNI 0068:2013) • pipa baja las (kampuh) spiral (0071:2008) • pipa union (conduit) (07-0069-1987)
2.7	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji per parameter dan standar hasil sesuai SNI yang diacu
III	KAJIAN SERTIFIKASI	
3.1	<ul style="list-style-type: none"> ◆ Kompetensi Pengkaji ◆ Kriteria Kajian ◆ Proses kajian 	Tim Pengkaji terdiri dari personil yang menguasai skema sertifikasi produk dan memiliki pengetahuan produk pipa yang diacu 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

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 41a
	PIPA BAJA DAN PIPA UNION	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 6 dari 8

	<p>◆ Pengujian Ulang</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) - 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</p>

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 41a
	PIPA BAJA DAN PIPA UNION	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 7 dari 8

		<p>Personil berwenang di Lembaga Sertifikasi.</p> <p>SPPT SNI memuat ketentuan penggunaan tanda SNI untuk produk pipa baja dan pipa union</p> <p>Lisensi diberikan selama pemegang sertifikat memenuhi ketentuan dalam Skema Sertifikasi pipa baja dan pipa union</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 ♦ 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
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

	SKEMA SERTIFIKASI	SS : 41a
	PIPA BAJA DAN PIPA UNION	REVISI : 1 TANGGAL : 09/03/2020 HALAMAN : 8 dari 8

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 KEPUTUSAN SERTIFIKASI	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi