

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-25
	BAJA PROFIL	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 1 dari 8

SKEMA SERTIFIKASI
BAJA PROFIL SIKU SAMA KAKI PROSES CANAI PANAS (BJ P SIKU SAMA KAKI) (SNI 07-2054-2006);
BAJA PROFIL KANAL U PROSES CANAI PANAS (BJ P KANAL U) (SNI 07-0052-2006);
BAJA PROFIL H (BJ P H BEAM) (SNI 2610:2011);
BAJA PROFIL WF-BEAM PROSES CANAI PANAS (BJ P WF-BEAM) (SNI 07-7178-2006);
BAJA PROFIL I-BEAM PROSES CANAI PANAS (BJ P I-BEAM) (SNI 07-0329-2005);

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 dan 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 profil Desain baja profil sesuai yang dimohonkan, 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) (F11)

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-25
	BAJA PROFIL	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 2 dari 8

1.3.	Tipe Sertifikasi	5
1.4.	Sistem Manajemen Mutu dan Standar Produk yang diterapkan	• ISO 9001:2015 atau standar yang setara dan revisinya atau pernyataan diri sesuai sistem manajemen mutu • Baja profil siku sama kaki proses canai panas (Bj P siku sama kaki) (SNI 07-2054-2006) • Baja profil kanal U proses canai panas (Bj P kanal U) (SNI 07-0052-2006) • Baja profil H (Bj P H-beam) (SNI 2610:2011) • Baja profil WF-beam proses canai panas (Bj P WF-beam) (SNI 07-7178-2006) • Baja profil I-beam proses canai panas (Bj P I-beam) (SNI 07-0329-2005) (SNI sesuai lingkup permohonan)
1.5.	Durasi audit	Sesuai PO 7.2. Prosedur Operasi Tinjauan Permohonan
II.	DETERMINASI	
2.1.	Tinjauan kecukupan dokumen sistem manajemen mutu	Tinjauan dilakukan terhadap kelengkapan dokumen sesuai ketentuan pada formulir aplikasi F 10
2.2.	Audit kesesuaian ◆ 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 baja profil. 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 ◆ Kompetensi personel yang terkait dengan kualitas produk ◆ Evaluasi supplier yang terkait dengan kualitas produk ◆ Pengecekan bahan baku ◆ Untuk menghasilkan baja profil siku sama kaki, baja profil I-beam, baja profil kanal U atau baja profil WF minimal memiliki peralatan produksi: - Dapur pemanas (reheating furnace)

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-25
	BAJA PROFIL	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 3 dari 8

		- Mesin canai panas (rolling mill) - Mesin pendingin (colling bed) - Mesin pelurus (straightening machine) - Mesin potong (cutting machine) - Ketersediaan peralatan pengendalian mutu seperti alat ukur dimensi, alat ukur berat, alat uji tarik dan lengkung ◆ Untuk menghasilkan baja profil H minimal memiliki peralatan produksi: a. Proses pengelasan - Mesin pembelah (slitting machine) - Mesin pemotong (cutting machine/ flame) - Mesin las (welding machine) - Mesin pelurus (straightening machine) - Peralatan pengendali mutu berupa alat ukur dimensi, alat ukur berat, alat uji tarik (tensile test) untuk pengujian sambungan las dan alat uji tarik dan lengkung (tensile and bending machine) - Uji tidak merusak (non destructive test) : uji radiografi dan/ atau uji ultrasonic untuk penetrasi penuh Pada proses pengelasan, produsen wajib memiliki welding procedure specification (WPS) dan operator bersertifikat yang diakui berdasarkan peraturan perundangan. b. Proses canai panas - Dapur pemanas (reheating furnace) - Mesin canai panas (rolling mill) - Mesin pendingin (cooling bed) - Mesin pelurus (straightening machine) - Mesin pottong (cutting machine) - Peralatan pengendali mutu berupa alat ukur dimensi, alat ukur berat, dan alat uji tarik dan lengkung (tensile and bending machine) ◆ Handling produk selama proses produksi dan uji ◆ Penandaan/symbol produk sesuai SNI ◆ Pengecekan berkala sesuai SNI yang diacu ◆ Pengendalian produk tidak sesuai dan tindakan korektif
2.3	Laporan Audit Kesesuaian	Sesuai dengan formulir pendukung : ◆ F 13 Rencana Audit ◆ F 15 Lembar periksa

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-25
	BAJA PROFIL	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 4 dari 8

		◆ 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 Sesuai dengan petunjuk teknis SNI wajib Baja profil no. 04/BIM/PER/3/2012 yaitu sebagai berikut: Sertifikasi: • produk yang diperiksa harus dikelompokkan sedemikian rupa sehingga mudah diidentifikasi dan setiap kelompok sedapat mungkin terdiri dari satu macam kelas dan ukuran yang dihasilkan pada kondisi dan waktu yang bersamaan • contoh uji produk baja profil untuk setiap jenis profil dengan jumlah sampai dengan 50 (lima puluh) ton diambil 1 (satu) contoh, selebihnya berdasarkan kelipatan sebanyak-banyaknya 5 (lima) contoh • jumlah contoh tersebut sudah dapat mewakili dari jenis baja profil yang diajukan dalam permohonan SPPT SNI Survailen dan re-sertifikasi: • pengambilan contoh dilakukan sesuai ketentuan sebagaimana dimaksud dalam pengambilan contoh untuk sertifikasi • Jenis produk yang sudah tidak diproduksi pada saat dilakukan surveilan pertama namun masih terdapat stock di gudang maka produk dimaksud tidak dilakukan pengujian dalam rangka surveilan dan SPPT SNI untuk produk bersangkutan tetap berlaku sampai dengan akhir masa berlaku SPPT SNI bersangkutan • Untuk proses re-sertifikasi terkait kondisi sebagai mana dimaksud di atas contoh uji juga diambil dari stock yang ada • proses re-sertifikasi sebagaimana dimaksud di atas hanya dapat dilakukan 1 (satu) kali apabila stock sebagaimana dimaksud pada huruf a masih ada di gudang dengan jumlah minimal 5% dari total produksi

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-25
	BAJA PROFIL	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 5 dari 8

		Contoh diambil sebanyak 2 paket. Satu paket uji untuk di uji di laboratorium subkontraktor B4T dan satu paket sebagai arsip dan disimpan di perusahaan
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 ditunjuk Kementerian Perindustrian • Baja profil siku sama kaki proses canai panas (Bj P siku sama kaki) (SNI 07-2054-2006) • Baja profil kanal U proses canai panas (Bj P kanal U) (SNI 07-0052-2006) • Baja profil H hasil pengelasan dengan filer untuk konstruksi umum (SNI 2610:2011) • Baja profil WF-beam proses canai panas (Bj P WF-beam) (SNI 07-7178-2006) • Baja profil I-beam proses canai panas (Bj P I-beam) (SNI 07-0329-2005)
2.7	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji per parameter dan standar hasil sesuai SNI yang diacu
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 produk Baja profil 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 Jika ada satu parameter uji yang tidak memenuhi syarat maka dilakukan uji ulang untuk parameter tersebut terhadap arsip yang disediakan.

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-25
	BAJA PROFIL	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 6 dari 8

		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	Syarat dan ketentuan	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)	Sertifikat kesesuaian diterbitkan setelah kajian dan keputusan dipenuhi. Informasi yang tercantum dalam Sertifikat harus mencakup : - 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 Sertifikat kesesuaian ditandatangani oleh Kepala Balai Besar bahan dan Barang Teknik selaku Pimpinan Puncak atau personil yang bertugas atas namanya.
VI	PERSETUJUAN PENGGUNAAN TANDA SNI (LISENSI)	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. 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. SPPT SNI memuat ketentuan penggunaan tanda SNI untuk produk Baja profil Lisensi diberikan selama pemegang sertifikat

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-25
	BAJA PROFIL	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 7 dari 8

		memenuhi ketentuan dalam Skema Sertifikasi Baja profil
B.	SURVAILEN	
I	PERIODE SURVAILEN	Survailen minimal 2 kali selama kurun waktu sertifikasi atau mengacu pada petunjuk teknis SNI wajib terkait
II.	DETERMINASI	
2.1	Audit kesesuaian ◆ Tim audit ◆ Area yang diaudit ◆ Titik kritis yang harus diperhatikan ◆ Pengendalian Proses ◆ Pengendalian produk	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	SELEKSI	Sesuai butir A.I.1.1 s/d A.I.1.2
1.2	DETERMINASI	
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

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-25
	BAJA PROFIL	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 8 dari 8

II	PENAMBAHAN TIPE	
2.1	SELEKSI	Sesuai butir A.I.1.1 s/d A.I.1.2
2.2	DETERMINASI	
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	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