

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-38
	BAJA LEMBARAN, PELAT DAN GULUNGAN CANAI PANAS (BJ P)	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 1 dari 8

**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. Pemohon yang akan melakukan aplikasi melengkapi ketentuan yang diatur dalam petunjuk teknis nomor 02/ILMATE/PER/05/2015 sebagai berikut: 1. Izin Usaha Industri (IUI) atau surat izin sejenis dengan lingkup usaha industri Bjp, dan bagi produsen luar negeri surat izin yang sejenis tersebut wajib diterjemahkan kedalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah 2. dokumen yang terkait dengan kemampuan produksi minimal meliputi pedoman mutu, daftar induk dokumen, diagram alir proses produksi dan sertifikat ISO dalam bahasa Indonesia 3. kepemilikan merek untuk Bjp yang dibuktikan dengan Tanda Daftar Merek atau Sertifikat Merek Dagang yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Hak Kekayaan Intelektual(HKI) Kementerian Hukum dan HAM dan/atau Perjanjian Lisensi dari pemilik merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jendral Hak Kekayaan Intelektual (Hki) Kementerian Hukum dan HAM 4. SPPT-SNI hanya dapat dimohonkan untuk 1

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-38
	BAJA LEMBARAN, PELAT DAN GULUNGAN CANAI PANAS (BJ P)	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 2 dari 8

		(satu) alamat dan 1 (satu) lokasi produksi 5. Dalam 1 (satu) SPPT-SNI BjP untuk produsen luar negeri hanya dapat dicantumkan 1 (satu) perwakilan 6. setiap usulan importir atau perubahan nama importir dalam SPPT-SNI BjP wajib mendapat surat Keterangan Konsultasi SPPT-SNI BjP dari Direktur Pembina Industri 7. Perusahaan perwakilan atau importir harus memenuhi persyaratan dengan memiliki: - Tanda Daftar Perusahaan (TDP) - Surat ijin Usaha Perdagangan (SIUP) - Angka Pengenal Impor (API) untuk perusahaan importir - bukti kerjasama dan pelimpahan wewenang antara produsen dengan perusahaan perwakilan atau perusahaan importir tentang tanggung jawab atas pemenuhan ketentuan SNI wajib terhadap peredaran produk BjP - bukti telah melakukan importasi produk baja dalam waktu paling sedikit 3 (tiga) tahun, untuk perusahaan importir umum dan tertentu - pernyataan bertanggung jawab bermaterai atas peredaran produk BjP sesuai ketentuan SNI secara wajib bermaterai cukup
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 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).

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-38
	BAJA LEMBARAN, PELAT DAN GULUNGAN CANAI PANAS (BJ P)	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 3 dari 8

		(F 11)
1.3.	Tipe Sertifikasi	5
1.4.	Sistem Manajemen Mutu dan Standar Produk yang diterapkan	• 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.	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 lembaran, pelat dan gulungan canai panas (BjP). Jika auditor tidak memiliki kompetensi tersebut maka akan diikutsertakan tenaga ahli Dokumentasi sistem mutu (QMS), manajemen, Human Resources, QC/QA, Engineering, Purchasing, Produksi, Warehouse, Marketing ◆ 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	Sesuai dengan formulir pendukung : ◆ F 13 Rencana Audit ◆ F 17 Laporan Ketidaksesuaian ◆ F 18 Laporan Audit
2.4	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-38
	BAJA LEMBARAN, PELAT DAN GULUNGAN CANAI PANAS (BJ P)	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 4 dari 8

	◆ 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 ◆ 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: - 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 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

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-38
	BAJA LEMBARAN, PELAT DAN GULUNGAN CANAI PANAS (BJ P)	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 5 dari 8

		♦ 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	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	Sertifikat kesesuaian diterbitkan setelah kajian dan

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-38
	BAJA LEMBARAN, PELAT DAN GULUNGAN CANAI PANAS (BJ P)	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 6 dari 8

	KESESUAIAN (ATESTASI)	keputusan dipenuhi. Informasi yang tercantum dalam Sertifikat dan lampirannya (jika ada) harus mencakup : - identitas pemegang/pemohon - Nama dan alamat Produsen - Penanggung jawab produsen - Standar SNI (skema sertifikasi) - Tipe, jenis produk/symbol kelas, kelompok ukuran (tebal x lebar x panjang (untuk lembaran) atau tebal x lebar (untuk gulungan untuk setiap simbol kelas)) dan merk (bila sesuai) - Nama dan alamat perusahaan perwakilan atau nama importir (jika ada) - 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 lembaran, pelat dan gulungan canai panas (Bj P) Lisensi diberikan selama pemegang sertifikat memenuhi ketentuan dalam Skema Sertifikasi baja lembaran, pelat dan gulungan canai panas (Bj P)
B.	SURVAILEN	
I	PERIODE SURVAILEN	Survailen minimal 2 kali selama kurun waktu sertifikasi atau mengacu pada petunjuk teknis SNI wajib terkait

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-38
	BAJA LEMBARAN, PELAT DAN GULUNGAN CANAI PANAS (BJ P)	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 7 dari 8

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
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

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-38
	BAJA LEMBARAN, PELAT DAN GULUNGAN CANAI PANAS (BJ P)	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 8 dari 8

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	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