

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-40
	KAWAT BAJA UNTUK KONSTRUKSI BETON PRA TEKAN	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 1 dari 7

SKEMA SERTIFIKASI

**Kawat Baja Kuens (Quench) Temper untuk Konstruksi Beton Pra Tekan (PC BAR/KBJP-Q)
(SNI 7701:2011);**

**Kawat Baja Tanpa Lapisan untuk Konstruksi Beton Pra Tekan (PC WIRE/KBJP)
(SNI 1155:2011);**

**Tujuh Kawat Baja Tanpa Lapisan Dipilin untuk Konstruksi Beton Pra Tekan (PC
STRAND/KBJP – P7) (SNI 1154:2011)**

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 menyerahkan kelengkapan dokumen administrasi
1.2.	Tinjauan Permohonan	Sesuai PO 7.2. Prosedur Operasi Tinjauan Permohonan.
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 • Kawat baja kuens (quench) temper untuk konstruksi beton pra tekan (PC BAR/KBJP-Q) (SNI 7701:2011) • Kawat baja tanpa lapisan untuk konstruksi beton pra tekan (PC WIRE/KBJP) (SNI 1155:2011); • Tujuh kawat baja tanpa lapisan dipilin untuk konstruksi beton pra tekan (PC STRAND/KBJP – P7) (SNI 1154:2011) (SNI sesuai lingkup permohonan)

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-40
	KAWAT BAJA UNTUK KONSTRUKSI BETON PRA TEKAN	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 2 dari 7

1.5.	Durasi audit	Sesuai PO 7.2. Prosedur Operasi Tinjauan Permohonan
II.	DETERMINASI	
2.1.	Tinjauan kecukupan dokumen sistem manajemen mutu	Tinjauan dilakukan jika belum memiliki sertifikat sistem manajemen mutu dan dilakukan di B4T-LSPr
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 produk kawat baja untuk konstruksi beton pra tekan 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 ◆ Kompetensi personel yang terkait dengan kualitas produk ◆ Evaluasi supplier yang terkait dengan kualitas produk ◆ Pengecekan bahan baku ◆ Untuk menghasilkan tujuh kawat baja tanpa lapisan dipilin untuk konstruksi beton pratekan minimal memiliki peralatan produksi: - Mesin penarik kawat (drawing) dengan diameter blok minimum 760 mm - Mesin pemilinan (stranding) lengkap dengan pemanas kontinyu (tempering) dan proses tensioning - Mesin penggulungan kawat (winding) - Peralatan pengendalian mutu berupa alat uji tarik dengan kapasitas sesuai dengan syarat mutu dari jenis produk yang dihasilkan ◆ Untuk menghasilkan kawat baja tanpa lapisan untuk konstruksi beton pratekan minimal memiliki peralatan produksi: - Mesin penarik kawat (drawing) dengan diameter blok minimum 760 mm - mesin pembuat lekukan (idented roller) - Mesin pemanas kontiyu (tempering) - Mesin penggulungan kawat (winding) - Peralatan pengendalian mutu berupa alat uji tarik dengan kapasitas sesuai dengan syarat mutu dari jenis produk yang dihasilkan

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-40
	KAWAT BAJA UNTUK KONSTRUKSI BETON PRA TEKAN	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 3 dari 7

		◆ Kawat baja kuens (quench) temper untuk konstruksi beton pratekan minimal memiliki peralatan produksi: - Mesin penarik kawat (drawing) dengan diameter blok minimum 760 mm - Mesin pembuat lekukan (idented roller) - Mesin pemanas kontinyu (tempering) - Mesin penggulungan kawat (winding) - Peralatan pengendalian mutu berupa alat uji tarik dengan kapasitas sesuai dengan syarat mutu dari jenis produk yang dihasilkan ◆ Handling produk selama proses produksi dan uji ◆ Penandaan/symbol produk sesuai SNI ◆ Pengecekan berkala sesuai SNI batang kawat baja karbon rendah (SNI 07-0053-2006) ◆ 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 ◆ 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 Metode pengambilan contoh berdasarkan petunjuk teknis 01/BIM/PER/1/2015 • pengambilan contoh dilakukan sesuai dengan tata cara yang diatur dalam SNI kawat baja beton pratekan untuk keperluan konstruksi beton • contoh dikelompokkan sedemikian rupa sehingga mudah diidentifikasi, terdiri dari: - contoh uji diambil 5 (lima) meter dari salah satu ujung kawat baja beton pratekan - setiap kelompok dari ukuran yang sama dengan berat samapai 20 ton, diambil satu contoh uji - untuk pengujian relaksasi dilakukan setiap maksimum 6.000 ton produksi untuk satu jenis ukuran, selebihnya berdasarkan

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-40
	KAWAT BAJA UNTUK KONSTRUKSI BETON PRA TEKAN	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 4 dari 7

		kelipatannya • untuk keperluan pengujian ulang dilakukan dengan mengambil dua kali contoh uji yang gagal, berasal dari kelompok lain produk yang sama 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 • Kawat baja kuens (quench) temper untuk konstruksi beton pra tekan (PC BAR/KBJP-Q) (SNI 7701:2011) • Kawat baja tanpa lapisan untuk konstruksi beton pra tekan (PC WIRE/KBJP) (SNI 1155:2011); • Tujuh kawat baja tanpa lapisan dipilin untuk konstruksi beton pra tekan (PC STRAND/KBJP – P7) (SNI 1154:2011)
2.7	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji per parameter dan standar hasil sesuai SNI kawat baja untuk konstruksi beton pra tekan yang di acu
III	KAJIAN SERTIFIKASI	
3.1	◆ Kompetensi Pengkaji ◆ Kriteria Kajian ◆ Proses kajian	Tim Pengkaji terdiri dari personil yang menguasai skema sertifikasi produk dan memiliki pengetahuan kawat baja untuk konstruksi beton pra tekan 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 mengambil keputusan mengacu

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-40
	KAWAT BAJA UNTUK KONSTRUKSI BETON PRA TEKAN	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 5 dari 7

		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 untuk kegiatan survailen
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

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-40
	KAWAT BAJA UNTUK KONSTRUKSI BETON PRA TEKAN	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 6 dari 7

		untuk produk Baja yang diacu Lisensi diberikan selama pemegang sertifikat memenuhi ketentuan dalam Skema Sertifikasi Baja yang diacu
B.	SURVAILEN	
I	PERIODE SURVAILEN	Survailen dilakukan setiap tahun selama kurun waktu sertifikasi
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

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-40
	KAWAT BAJA UNTUK KONSTRUKSI BETON PRA TEKAN	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 7 dari 7

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
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