



Kementerian
Perindustrian
REPUBLIK INDONESIA


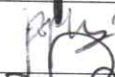

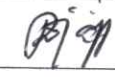
SKEMA SERTIFIKASI BAJA LEMBARAN LAPIS SENG (BJLS) SNI 07-2053-2006

LSPro BSPJI Palembang

BSPJI PALEMBANG

Jalan Perindustrian II No. 12 KM 9 Sukarami Palembang, 30152

SKEMA SERTIFIKASI BAJA LEMBARAN LAPIS SENG (BJLS) DAFTAR SALINAN	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (5,6)
	Ed./Rev. : 1/0
	Tanggal Terbit : 3 Oktober 2022
	Bagian : A
	Halaman : 1 dari 1

No. Salinan Dokumen	Distribusi			
	Nama Jabatan	Tanggal Diterima	Tanda Tangan	Status Dokumen
01	Kepala BSPJI Palembang	5 Okt 2022		terkendali
02	Koordinator Fungsi SS	5 Okt 2022		terkendali
03	Penanggungjawab Operasional	5 Okt 2022		terkendali
04	Penanggungjawab SMM dan PPD	5 Okt 2022		terkendali
DOKUMEN ASLI DISIMPAN OLEH WAKIL MANAJEMEN				

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen	: F 8.20.0.1(4)
	Ed./ Rev.	: I / 0
BAJA LEMBARAN LAPIS SENG	Tanggal Terbit	: 10 Oktober 2022
	Bagian	: C
	Halaman	: 1 dari 1

No.	Judul Bagian	Nama Dokumen
1.	-	Halaman Muka
2.	A	Daftar Salinan
3.	B	Amandemen
4.	C	Daftar Isi
5.	D	Pendahuluan
6.	E	Isi Skema

SKEMA SERTIFIKASI	No. Dokumen : F 08.20.0.1 (5,6)
BAJA LEMBARAN LAPIS SENG	No. Terbitan / Rev. : I / Rev. 01
PENDAHULUAN	Tanggal Terbit : 3 Oktober 2022
	Bagian : D
	Halaman : 1 dari 2

I. TUJUAN

Skema Sertifikasi ini sebagai pedoman dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi Produk komoditi Baja Lembaran Lapis Seng (BjLS) di Lembaga Sertifikasi Produk BSPJI Palembang

II. RUANG LINGKUP

- 2.1. Skema sertifikasi ini mengatur kegiatan sertifikasi dalam pemberian Sertifikat Produk Penggunaan Tanda SNI (SPPT-SNI) Baja Lembaran Lapis Seng (BjLS) meliputi, Seleksi, Determinasi, Tinjauan, Pengambilan Keputusan, Lisensi dan Surveilen.
- 2.2. Produk yang mendapatkan SPPT SNI berdasarkan skema sertifikasi ini, yaitu Baja lembaran/ gulungan lapis seng (BjLS).

III. ACUAN NORMATIF

- 3.1. SNI ISO/IEC 17065:2012
- 3.2. Standar Produk yang diacu:
 - a. SNI 07-2053-2006, Baja Lembaran Lapis Seng (BjLS)
- 3.3. Regulasi Teknis yang diacu
 1. Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 86/M-IND/PER/9/2009 tentang Standar Nasional Indonesia di Bidang Industri
 2. Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 38/M-IND/PER/2/2012 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Baja Lembaran Lapis Seng Secara Wajib
 3. Peraturan Direktur Jenderal Industri Logam Mesin Tekstil dan Aneka Nomor : 16/ILMA/PER/7/2008 tentang Petunjuk Teknis Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Baja Lembaran Lapis Seng
 4. Peraturan Kepala BSN No. 2 Tahun 2017 tentang Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI

IV. ACUAN

PM-08 Operasi

V. DEFINISI

baja lembaran/ gulungan lapis seng (Bj LS)

baja lembaran/gulungan hasil canai panas atau canai dingin yang kedua permukaannya dilapis logam seng (Zn) dengan cara mencelupkan kedalam cairan seng dengan kandungan tidak kurang 97% (Zn) berat (termasuk kandungan Alumunium (Al) dengan normal kandungan 0,30% berat atau lebih kecil

<p style="text-align: center;">SKEMA SERTIFIKASI</p>	<p>No. Dokumen : F 08.20.0.1 (5,6) No. Terbitan / Rev. : I / Rev. 01 Tanggal Terbit : 3 Oktober 2022</p>
<p style="text-align: center;">BAJA LEMBARAN LAPIS SENG</p> <p style="text-align: center;">PENDAHULUAN</p>	<p>Bagian : D Halaman : 2 dari 2</p>

baja lembaran lapis seng (Bj LS)

baja dilapis seng berbentuk lembaran datar maupun gelombang yang dihasilkan oleh baja lembaran/gulungan canai panas atau canai dingin

baja gulungan lapis seng

Bj LS berbentuk gulungan yang dihasilkan dari gulungan canai panas atau canai dingin

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen	: F 8.20.0.1 (4.6)
	Ed./Rev.	: 1/0
Baja Lembaran Lapis Seng	Tanggal Terbit	: 3 Oktober 2022
	Bagian	: E
	Halaman	: 1 dari 12

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
1	2	3	4
I	SELEKSI		
1.	a. Permohonan	<p>Permohonan ditujukan langsung ke Ketua LSPro BSPJI Palembang melalui surat tertulis dengan melengkapi persyaratan sertifikasi sesuai dengan Formulir beberapa dokumen terkait yaitu :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Surat Permohonan SNI pada F 8.15.0.1 (4,5,7-11) 2. Formulir daftar isian penjelasan tentang perusahaan diuraikan pada F 8.15.0.4 (4,5,7-11) 3. Pernyataan Kesesuaian dengan mengisi formulir F 8.15.0.1 (4-5) 4. Dokumen lainnya sesuai dengan prosedur yang ditetapkan 	Mengacu kepada regulasi teknis pada Pendahuluan Skema ini dan Prosedur yang berlaku
	b. Dokumen Legal	<p>Bagi Produsen dalam negeri antara lain:</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Salinan Akte pendirian perusahaan dan salinan akte perubahan pendirian perusahaan (jika ada); b. Salinan Nomor Induk Berusaha; c. Salinan Izin Usaha Industri dengan lingkup produk Baja Lembaran Lapis Seng d. Salinan NPWP perusahaan. e. Penggunaan merek : <ul style="list-style-type: none"> - salinan Sertifikat Merek produsen atau Tanda Daftar Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; - salinan perjanjian lisensi dari pemilik merek, yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia, sesuai ketentuan pasal 43 Undang-Undang Nomor 15 tahun 2001 tentang Merek; - salinan surat perjanjian makloon dengan badan usaha lainnya apabila produsen memproduksi BjLS untuk badan usaha lainnya dan menggunakan merek milik badan usaha lainnya; 	Mengacu kepada regulasi teknis pada Pendahuluan Skema ini dan Prosedur yang berlaku

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen	: F 8.20.0.1 (4.6)
	Ed./Rev.	: 1/0
Baja Lembaran Lapis Seng	Tanggal Terbit	: 3 Oktober 2022
	Bagian	: E
	Halaman	: 2 dari 12

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		<p>e. Surat pernyataan kesesuaian penerapan SMM atau Salinann Sertifikat SMM dari LSSM;</p> <p>Bagi Produsen luar negeri antara lain:</p> <p>a. salinan akta pendirian perusahaan atau sejenisnya dan terjemahannya dalam bahasa Indonesia yang diterjemahkan oleh penerjemah tersumpah; atau</p> <p>b. salinan Izin Usaha Industri atau Izin sejenis dengan ruang lingkup industri Baja Lembaran Lapis Seng yang sudah diterjemahkan kedalam bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah;</p> <p>c. Salinan sertifikat atau tanda daftar merek terdaftar di Indonesia atau bukti pendaftaran merk dari HAKI bagi perusahaan yang belum memiliki tanda daftar merek</p>	
		<p>Bagi Perwakilan Perusahaan dan/atau Importir, antara lain:</p> <p>a. API</p> <p>b. MOU Pabrik mencantumkan merek</p> <p>c. Copy sertifikat atau tanda daftar merek atau bukti pendaftaran merk dari HAKI bagi perusahaan yang belum memiliki tanda daftar merek</p>	<p>Mengacu kepada regulasi teknis pada Pendahuluan Skema ini Dan Prosedur yang berlaku</p>

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (4.6)
	Ed./Rev. : 1/0
Baja Lembaran Lapis Seng	Tanggal Terbit : 3 Oktober 2022
	Bagian : E
	Halaman : 3 dari 12

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		Dokumen Legal Lainnya: a. Salinan NPWP (kecuali produsen luar negeri) b. Salinan struktur organisasi c. Salinan Diagram Bisnis perusahaan d. Daftar Induk Dokumen/Daftar Informasi Terdokumentasi e. Ilustrasi Pembubuhan Tanda SNI setiap Merek f. Diagram alir proses produksi dan/atau pengemasan g. Daftar Peralatan Utama Produksi h. Daftar Peralatan Laboratorium Mutu Produk i. Daftar Pengendalian Mutu Produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir j. Sertifikat hasil uji bahan baku Baja Lembaran Lapis Seng dari Laboratorium Penguji terakreditasi k. Surat pernyataan bermaterai dari pimpinan perusahaan yang menyatakan tidak akan mengedarkan produk hingga SPPT SNI diterbitkan (berlaku untuk sertifikasi awal)	
	c. Dokumen Sistem Mutu	Salinan dokumen wajib sistem manajemen mutu ISO 9001:2015, diterjemahkan dalam Bahasa Indonesia atau Bahasa Inggris	
2.	Sistem Manajemen Mutu yang diterapkan	1. Sertifikasi ISO 9001:2015 atau sistem manajemen mutu lainnya yang relevan dapat dibuktikan dengan: a. Surat pernyataan kesesuaian penerapan SMM atau b. Sertifikat SMM dari LSSM	Mengacu kepada regulasi teknis pada Pendahuluan Skema ini
3.	Waktu Asesmen termasuk organisasi memiliki lebih dari 1 lokasi pabrik	<ul style="list-style-type: none"> ● Dilakukan di semua lokasi produksi dan sesuai dengan aturan yang ada pada LSPro BSPJI Palembang - Mengacu kepada IAF-MD untuk QMS <i>audit duration</i> atau paling sedikit 4 (empat) <i>man/days</i> (tidak termasuk perjalanan dan/atau pengambilan contoh ● 	IAF MD 5 : 2015
4.	Petugas Pengambil Contoh	Sesuai IK 8.11.2 (4,8,9) Pelaksanaan Pengambilan Contoh Baja Lembaran Lapis Seng. Sesuai dengan F 8.11.0.18(4) Rencana Pengambilan Contoh BJLS contoh diambil dari aliran produksi	Mengacu kepada regulasi teknis pada Pendahuluan Skema ini

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen : F 8.20.0.1 (4.6)
	Ed./Rev. : 1/0
Baja Lembaran Lapis Seng	Tanggal Terbit : 3 Oktober 2022
	Bagian : E
	Halaman : 4 dari 12

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		<p>dan atau gudang produksi dengan ketentuan jumlah contoh yang diambil sebagai berikut:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Produk yang diperiksa harus dikelompokkan sedemikian rupa sehingga mudah diidentifikasi dan setiap kelompok sedapat mungkin terdiri dari satu macam kelas, ukuran dan komposisi yang dihasilkan pada kondisi dan waktu yang bersamaan • BjLS dalam bentuk gulungan berjumlah sampai dengan 50 ton diwakili oleh 1 lembar contoh dengan ukuran panjang 1 meter, selebihnya setiap kelipatan 50 ton diambil 1 lembar contoh dan sebanyak-banyaknya pengambilan 10 contoh • BjLS berjumlah sampai dengan 3000 lembar dari spesifikasi yang sama diambil 1 lembar contoh. Selebihnya tiap kelipatan 3000 lembar diambil 1 (satu) lembar contoh dan sebanyak-banyaknya pengambilan 10 contoh. • Pengambilan contoh dilakukan secara acak Contoh yang diambil terdiri dari 2 (dua) paket contoh (1 paket contoh untuk dikirim oleh perusahaan ke laboratorium pengujian dan 1 paket contoh ditinggal sebagai arsip perusahaan). • Cara penanganan, pengemasan, dan pengiriman contoh uji sesuai Sesuai IK 8.11.2 (4,8,9) Pelaksanaan Pengambilan Contoh Baja Lembaran Lapis Seng. • Petugas yang mengambil contoh harus diberi keleluasan oleh pihak produsen untuk melakukan tugasnya. 	
5.	Cara Pengambilan Contoh dan Jumlah Contoh Uji	<p>a. Sesuai dengan prosedur pada laboratorium dan SNI terkait yaitu SNI 7709:2019: Cara Uji Baja Lembaran Lapis Seng atau revisinya atau</p> <p>b. Metode lain yang sudah di validasi/diverifikasi oleh laboratorium</p>	Mengacu kepada regulasi teknis pada Pendahuluan Skema ini
7.	Cara Pengujian	<p>a. Sesuai dengan prosedur pada laboratorium dan SNI terkait yaitu SNI : Cara Uji Baja Lapis Seng atau revisinya atau</p> <p>b. SNI 07-2053-2006 atau revisinya</p> <p>c. Metode lain yang sudah di validasi/diverifikasi oleh laboratorium sesuai dengan ketentuan DPLS 04</p>	Mengacu kepada regulasi teknis pada Pendahuluan Skema ini
8.	Laboratorium Uji yang digunakan	<p>Laboratorium Uji Independen Subkontrak :</p> <p>1. Lab. Uji terakreditasi KAN dengan ruang lingkup mencakup semua parameter sesuai SNI</p>	Telah memiliki MoU antara LSPro dengan Lab. uji

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen	: F 8.20.0.1 (4.6)
	Ed./Rev.	: 1/0
Baja Lembaran Lapis Seng	Tanggal Terbit	: 3 Oktober 2022
	Bagian	: E
	Halaman	: 5 dari 12

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		<p>terkait produk dan ditunjuk oleh Menteri Perindustrian.</p> <p>2. Lab. Uji yang ditunjuk oleh Menteri Perindustrian dengan ruang lingkup mencakup semua parameter sesuai SNI produk terkait, dengan dilakukan penyaksian/ verifikasi oleh LSPro BIPA apabila tidak terakreditasi KAN.</p>	SNI terkait, agar pengawasan produk dapat dijamin kelangsungannya.
II	DETERMINASI		
1.	Audit Kecukupan (Tahap 1)	<p>1. Dilakukan Audit Kecukupan sesuai Dokumen LSPro formulir F 8.10.0.3 (4-5)</p> <p>2. Dilakukan jika dokumen pada tahap seleksi telah lengkap dan benar sesuai persyaratan.</p> <p>3. Dilakukan oleh tim yang akan melaksanakan verifikasi lapangan.</p> <p>4. Melakukan tinjauan dokumen proses produksi dan sistem manajemen yang disediakan oleh pemohon untuk menentukan kesiapan penilaian di lapangan.</p>	F 8.10.0.3 (4-5)
2.	Audit Lapangan		
	a. Audit Lapangan	<p>1. Dilakukan jika telah memenuhi persyaratan pemeriksaan Audit tahap I.</p> <p>2.</p>	
	b. Tim Auditor	<p>a. Sesuai dengan Dokumen Prosedur nomor PSM 8.11 Pelaksanaan Sertifikasi.</p> <p>b. Sesuai Penunjukan Kepala Balai, dengan komposisi: 1 orang lead auditor/ketua tim; 1 orang auditor/anggota; dan 1 orang PPC, atau dengan komposisi: 1 orang lead auditor/ketua tim dan 1 orang auditor/anggota merangkap PPC dengan catatan auditor tersebut telah memiliki sertifikat pelatihan PPC.</p> <p>c. Teregistrasi di LSPro BSPJI Palembang</p> <p>d. Tim auditor harus memastikan rencana audit (audit plan) dan pengambilan contoh (sampling plan)</p> <p>e. Minimal 1 (satu) orang dari tim kesesuaian memiliki pengetahuan proses produksi Baja Lapis Seng</p> <p>f. Memahami, pernah mengikuti pelatihan/ magang bidang mutu produk atau bidang keteknisan apabila ditugaskan bidang produksi</p> <p>g. Audit Kesesuaian yang dilakukan di Luar Negeri Harus didampingi oleh Penerjemah.</p>	Mengacu kepada regulasi teknis pada Pendahuluan Skema ini

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen	: F 8.20.0.1 (4.6)
	Ed./Rev.	: 1/0
Baja Lembaran Lapis Seng	Tanggal Terbit	: 3 Oktober 2022
	Bagian	: E
	Halaman	: 6 dari 12

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		Catatan: Auditor yang memiliki disiplin ilmu berlatarbelakang sarjana non-teknis hanya dapat ditugaskan pada bagian sistem mutu perusahaan.	
	c. Area yang diaudit	<p>a. Audit kesesuaian proses produksi dilakukan terhadap seluruh elemen dari SNI ISO 9001:2015, atau sistem manajemen mutu lain yang diakui untuk perusahaan yang belum memperoleh sertifikasi SMM.</p> <p>b. Bagi perusahaan yang telah memperoleh sertifikasi SMM yang telah diakreditasi oleh KAN atau lembaga akreditasi SMM yang telah MRA dengan KAN, audit kesesuaian dilakukan pada titik kritis.</p> <p>c. Audit kesesuaian proses produksi mulai dari tahapan proses dari bahan baku hingga produk akhir termasuk pengendalian mutu.</p> <p>d. Verifikasi hasil uji produk BjLS sesuai dengan persyaratan SNI</p> <p>e. Jika telah memiliki sertifikat Sistem Manajemen Mutu ISO 9001:2015 yang diaudit Bagian Manajemen Sistem Dokumentasi, Bagian Produksi Sistem Produksi, Laboratorium. Bagian Gudang Stok dan Penyimpan (tercantum pada audit plan)</p> <p>f. Jika tidak memiliki sertifikat sistem manajemen mutu yang diaudit seluruh bagian perusahaan (tercantum pada Audit plan).</p>	Mengacu kepada regulasi teknis pada Pendahuluan Skema ini
	d. Titik kritis yang perlu diperhatikan	<ul style="list-style-type: none"> - Kompetensi personel yang terkait dengan kualitas produk - Evaluasi supplier yang terkait dengan kualitas produk - Bahan baku: Penanganan Bahan Baku meliputi seleksi terhadap baja lembaran, dan zinc alloy dari supplier, pengecekan bahan baku (steel coil/slab dan galvanis seng serta aluminium), pengecekan sertifikat analisis bahan baku (CoA), pengkondisian baja (bebas minyak, bebas karat) - Proses Pickling: Memastikan komposisi, waktu kontak bahan kimia dan temperatur dalam proses pencucian sesuai dengan 	

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen	: F 8.20.0.1 (4.6)
	Ed./Rev.	: 1/0
Baja Lembaran Lapis Seng	Tanggal Terbit	: 3 Oktober 2022
	Bagian	: E
	Halaman	: 7 dari 12

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		<p>persyaratan. Proses galvanizing (temperature,waktu dan larutan)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Handling produk selama proses produksi dan uji - Penandaan/symbol produk sesuai produk sesuai SNI - Pengecekan berkala sesuai SNI Baja Seng - Pengendalian produk tidak sesuai dan tindakan korektif - Laboratorium: Memastikan dilakukan sampling setiap periodik sesuai dengan jadwal produksi dan analisa, Meliputi : Pengujian dimensi produk, uji lengkung, <i>cross scoring test/cacat luka, cupping test/uji impact test, hardness test.</i> 	
3.	a. Kategori Ketidakesesuaian	<p>a. Kategori major, apabila berhubungan langsung dengan mutu produk dan mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan atau sistem manajemen mutu tidak berjalan maka tindakan koreksi diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan</p> <p>b. Kategori minor, apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan sistem manajemen mutu maka diberi waktu 2 (dua) bulan untuk sertifikasi</p> <p>Implementasi atas jalannya temuan sebagai tindak koreksinya dapat diverifikasi pada surveilen berikutnya.</p>	
	b. Laporan Audit	<p>Pengisian dalam laporan audit kesesuaian F 8.10.0.4 (4-5) harus menjelaskan secara rinci gambaran daripada proses produksi Baja Lembaran Lapis Seng di pabrik, meliputi aspek:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Penerapan Sistem Manajemen Mutu ● Proses produksi ● Titik kritis dalam proses ● Konsistensi terhadap jaminan mutu 	F 8.10.0.4 (4-5)
4.	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	<p>Pengambilan contoh dilakukan pada <i>line</i> akhir produksi (lini pengemasan) dan atau gudang, sesuai dengan jenis produk yang diproduksi pada saat audit yang dilengkapi dengan:</p> <p>a. Berita Acara Pengambilan Contoh F 8.11.0.11 (4)</p>	<p>F 8.11.0.11 (4)</p> <p>F 8.11.0.13 (4,8,9)</p> <p>F 8.11.0.12 (4)</p>

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen	: F 8.20.0.1 (4.6)
	Ed./Rev.	: 1/0
Baja Lembaran Lapis Seng	Tanggal Terbit	: 3 Oktober 2022
	Bagian	: E
	Halaman	: 8 dari 12

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		b. Label Contoh F 8.11.0.13 (4,8,9) c. Rencana pengambilan contoh yang diketahui oleh Koordinator Pelaksanaan Pengujian Produk yang menggunakan F 8.11.0.12 (4).	
5.	Pengujian Contoh Uji	<ul style="list-style-type: none"> • Untuk mengetahui kesesuaian terhadap syarat mutu sesuai dengan SNI 07-2053-2006 Baja Lapis Seng • Metode, jumlah contoh dan syarat lulus uji sesuai dengan SNI komoditi terkait. 	
6.	Laporan Hasil Uji	a. Mencantumkan kesesuaian dan ketidaksesuaian dalam pemenuhan SNI terkait dan mencantumkan merek produk b. Mencantumkan persyaratan mutu SNI dan hasil uji	
III	TINJAUAN		
1.	Tinjauan terhadap laporan audit dan Laporan Hasil Uji dilakukan oleh Koordinator Sampling dan Pengujian Produk	a. Pada laporan Hasil Uji: <ul style="list-style-type: none"> • Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, maka dilakukan Pengujian Ulang Arsip Contoh Perusahaan yang ada terhadap parameter yang tidak memenuhi. • Jika pengujian ulang terhadap arsip masih tidak memenuhi syarat, maka LSPro memberitahukan ke perusahaan untuk melakukan tindakan koreksi maksimal 2 (dua) bulan. • Jika perusahaan telah melakukan tindakan koreksi, maka dilakukan Pengambilan Contoh Ulang dan pengujian terhadap parameter yang tidak memenuhi. • Jika hasil pengujian Ulang Terhadap Pengambilan Contoh Ulang masih tidak memenuhi, maka gagal sertifikasi. b. Pada Laporan Audit: <ul style="list-style-type: none"> • Jika ada ketidaksesuaian kategori major, maka LSPro menginformasikan kepada Perusahaan untuk melakukan tindakan perbaikan maksimal 1 (satu) bulan sejak tanggal audit. • Jika hasil verifikasi terhadap tindak koreksi diatas (jika sesuai dilakukan di 	

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen	: F 8.20.0.1 (4.6)
	Ed./Rev.	: 1/0
Baja Lembaran Lapis Seng	Tanggal Terbit	: 3 Oktober 2022
	Bagian	: E
	Halaman	: 9 dari 12

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		<p>pabrik) tidak memenuhi persyaratan sistem manajemen yang diacu maka LSPro melakukan audit ulang untuk lingkup ketidaksesuaian diatas.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Jika hasil audit ulang tidak memenuhi persyaratan sistem manajemen yang diacu, maka permohonan ditolak. <p>c. Hasil tinjauan merupakan rekomendasi untuk pengambilan keputusan sertifikasi.</p> <p>d. Hasil uji laboratorium dan aspek manajemen mutu ditinjau oleh Koordinator Sampling dan Pengujian Produk, Koordinator Operasional kemudian divalidasi oleh Kepala Seksi Standardisasi dan Sertifikasi.</p> <p>e. Jika sudah memenuhi syarat maka Kepala Seksi Standardisasi dan Sertifikasi merekomendasikan untuk dilanjutkan ke rapat penilai.</p> <p>-</p>	
IV	KEPUTUSAN		
1.	Keputusan Sertifikasi melalui Rapat Tim Penilai	<p>1. Sesuai Prosedur Penerbitan, Pemeliharaan, Penundaan Dan Pencabutan Sertifikat PSM-8.16, Tim penilai akan melakukan evaluasi terhadap permohonan, hasil audit dan hasil pengujian contoh produk pemohon.</p> <p>2. Dilakukan oleh Tim penilai LSPro BSPJI Palembang yang memiliki kompetensi produk Baja Lembaran Lapis Seng serta independen terhadap proses sertifikasi :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pembahasan pada rapat penilai terdiri dari 4 bagian meliputi : SMM ISO 9001:2015 atau revisinya, Mutu Produk, Legal dan SMM LSPro BSPJI Palembang. Tim Penilai terdiri personil yang menguasai sistem manajemen mutu (ISO 9001:2015) atau revisinya, menguasai proses dan mutu produk, menguasai aspek legal dari suatu perusahaan dan menguasai SMM LSPro. - Tim Penilai ditetapkan Koordinator fungsi Standardisasi dan Sertifikasi dan disahkan Ketua LSPro <p>3. Keputusan untuk Sertifikasi awal atau sertifikasi ulang adalah penerbitan;</p>	PSM 8.16

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen	: F 8.20.0.1 (4.6)
	Ed./Rev.	: 1/0
Baja Lembaran Lapis Seng	Tanggal Terbit	: 3 Oktober 2022
	Bagian	: E
	Halaman	: 10 dari 12

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		<p>penundaan penerbitan, atau penolakan penerbitan</p> <p>4. Keputusan sertifikasi untuk kegiatan surveilen berupa dapat dipertahankan (dilanjutkan), ditangguhkan, dicabut penggunaan SPPT SNI.</p>	
V	LISENSI		
1.	Penerbitan SPPT SNI	<p>a. Sesuai Format LSPro BSPJI Palembang No. Dokumen F 08.13.00.01 (4) tentang Sertifikat Produk Pengguna Tanda SNI</p> <p>b. Sebelum dilakukan penerbitan SPPT SNI, LSPro wajib melakukan registrasi secara online ke Pusat Standardisasi Industri - BPPI, Kementerian Perindustrian</p> <p>c. Surat perjanjian tanggung jawab lisensi penggunaan tanda SNI antara LSPro dengan Produsen di luar negeri atau perwakilan perusahaan di Indonesia (untuk produk luar negeri)</p> <p>d. SPPT SNI Tipe 5 berlaku 4 tahun</p> <p>e. Penulisan data yang tercantum dalam SPPT-SNI Baja Lembaran Lapis Seng sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Nomor 2. Tipe Sertifikasi 3. Nama perusahaan 4. Alamat Perusahaan 5. Alamat Pabrik 6. Direksi/Penanggung Jawab 7. Perusahaan pemaklon/pengguna 8. Alamat perusahaan pemaklon/pengguna 9. Penanggung Jawab perusahaan 10. pemaklon/pengguna 11. Komoditi/Jenis, harus dinyatakan dengan jelas termasuk dalam jenis 12. Tipe Produk, harus dinyatakan dengan jelas jenis kemasannya 13. Merek 14. Nomor SNI 15. Sistem Manajemen Mutu yang digunakan 16. Tanggal dikeluarkan 17. Masa berlaku sertifikat 	F 08.13.00.01 (4)

SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen	: F 8.20.0.1 (4.6)
	Ed./Rev.	: 1/0
Baja Lembaran Lapis Seng	Tanggal Terbit	: 3 Oktober 2022
	Bagian	: E
	Halaman	: 11 dari 12


NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
2.	Penandaan	<p>a. Produsen yang telah memperoleh SPPT-SNI wajib membubuhkan tanda SNI pada setiap kemasan dan/atau label sesuai Peraturan Kepala BSN nomor 2 tahun 2017</p> <p>b. Tanda SNI juga dilengkapi informasi nomor SNI dan <i>jenis Baja Lapis Seng</i>.</p> <p>c. Tanda SNI dibubuhkan pada tempat yang mudah dibaca dan tidak mudah hilang.</p> <p>d. Pada produk diberi keterangan: <i>Batch</i> Produksi, Merek, Spesifikasi Produk, Dimensi, Nama Pabrik, Ukuran nominal, symbol massa lapisan seng.</p>	Mengacu kepada regulasi teknis pada Pendahuluan Skema ini
VI	SURVAILEN		
1.	Audit Survailen	<p>Sesuai dengan PSM 8.14</p> <p>Bila perusahaan tidak bersedia dilakukan pelaksanaan surveilen sesuai dengan jadwal yang telah ditetapkan akan diberikan sanksi yaitu:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Surat peringatan pertama dikirimkan, setelah melebihi dari 30 hari dari jadwal yang telah ditetapkan. 2. Surat peringatan kedua dikirimkan, setelah melebihi dari 30 hari dari surat peringatan pertama 3. Surat pembekuan SPPT SNI akan dikirimkan, setelah melebihi dari 30 hari dari surat peringatan kedua. 4. Surat pencabutan SPPT SNI akan dikirimkan, setelah melebihi dari 60 hari dari surat pembekuan. 	
2.	Pelaksanaan Audit Surveiln	<ol style="list-style-type: none"> a. Sesuai Prosedur LSPro BSPJI Palembang PSM 8.14 Prosedur Surveiln dilaksanakan 1 (satu) tahun sekali selama periode sertifikasi. Kegiatan survailen pertama sampai ketiga dilaksanakan sesuai aktivitas II s/d IV (Determinasi, Tinjauan dan Keputusan). b. Sertifikasi ulang dilaksanakan sesuai aktivitas I sampai V (Seleksi, Determinasi, Keputusan, Lisensi). c. Pengambilan sampel surveilen dan sertifikasi ulang dilakukan di pabrik dan/atau di pasar. d. Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, LSPro memberitahukan ke 	PSM 8.14



SKEMA SERTIFIKASI PRODUK	No. Dokumen	: F 8.20.0.1 (4.6)
	Ed./Rev.	: 1/0
Baja Lembaran Lapis Seng	Tanggal Terbit	: 3 Oktober 2022
	Bagian	: E
	Halaman	: 12 dari 12

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN	KETERANGAN
		<p>perusahaan untuk melakukan tindakan koreksi maksimal 1 (satu) bulan dengan ketentuan :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dilakukan Pengujian Ulang terhadap Arsip Contoh yang ada untuk diuji parameter yang tidak memenuhi - Bila Hasil uji ulang pada pengujian arsip contoh tidak memenuhi, dilakukan sampling ulang terhadap parameter yang tidak memenuhi. <p>e. Jika hasil uji ulang terhadap sampling ulang tidak memenuhi persyaratan maka proses sertifikasi dinyatakan dicabut.</p>	
3.	Area yang diaudit	<p>Auditor dapat mempertimbangkan area audit berdasarkan hasil surveilen LSPro dan hasil audit dari LSSM terakhir.</p> <p>Audit dilakukan pada Line Produksi, Laboratorium, Manajemen dan beberapa area lainnya (sesuai dengan audit plan yang disusun).</p>	

Palembang, 3 Oktober 2022
Koordinator Fungsi Standardisasi dan
Sertifikasi


Popy Marlina