

SKEMA SERTIFIKASI
BAJA TULANGAN BETON
BAJA TULANGAN BETON HASIL CANAI ULANG
SNI 2052:2017
SNI 07-0065-2002

A. RUANG LINGKUP

Skema ini berlaku untuk sertifikasi awal, survailen, dan sertifikasi ulang/resertifikasi dalam rangka pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton secara wajib.

B. ACUAN NORMATIF

Standar Produk yang diacu

Jenis Produk	Nomor SNI	No. Pos Tarif / HS Code
1. Baja Tulangan Beton	1. SNI 2052:2017	7214.20.31
2. Baja Tulangan Beton	2. 07-0065-2002	7214.20.41
Hasil Canai Ulang		7214.20.51
		7214.20.61
		Ex. 7214.20.39
		Ex. 7214.20.49
		Ex. 7214.20.59
		Ex. 7214.20.69
		Ex. 7214.30.10
		Ex. 7214.30.90
		7214.91.19
		7214.91.21
		7214.91.29
		7214.99.11
		7214.99.19
		7214.99.91

		7214.99.92
		7214.99.93
		7214.99.94
		7215.50.91
		Ex. 7215.50.99
		7215.90.10
		Ex. 7228.10.10
		Ex. 7228.10.90
		Ex. 7228.30.10
		Ex. 7228.30.90
		Ex. 7228.40.10
		Ex. 7228.40.90
		Ex. 7228.60.10
		Ex. 7228.60.90

Skema ini mengacu pada Permenperin Nomor 14 Tahun 2018 Tentang Pemberlakuan SNI Baja Tulangan Beton Secara Wajib.

C. DEFINISI

1. Baja Tulangan Beton adalah baja berbentuk batang berpenampang bundar dengan permukaan polos atau sirip yang digunakan untuk penulangan beton, yang diproduksi dari bahan baku *billet* dengan cara canai panas (*hot rolling*)
2. Baja Tulangan Beton Hasil Canai Ulang adalah baja ynag berbentuk batang berpenampang bundar berbentuk polos yang digunakan untuk penulangan beton dengan cara canai panas ulang dengan bahan daur ulang.

D. TATA CARA MEMPEROLEH SPPT-SNI

Tata cara memperoleh SPPT-SNI dilakukan berdasarkan sistem sertifikasi Tipe 5.

Tata cara sistem sertifikasi tipe 5 dilakukan dengan tahapan berikut:

NO	KETENTUAN	URAIAN
TAHAP I : SELEKSI		
1.	Permohonan	1) Surat Aplikasi Permohonan dan daftar Isian Permohonan; 2) Dokumen legal Produsen antara lain: a. Fotokopi akta pendirian perusahaan atau akte sejenis bagi produsen luar negeri yang sudah diterjemahkan dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah di Indonesia; b. Fotokopi Izin Usaha Industri (IUI) atau Tanda Daftar Industri (TDI) bagi produsen dalam negeri atau izin sejenis bagi produsen luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah di Indonesia; c. Fotokopi NPWP Produsen, Perwakilan Produsen dan/ atau Perusahaan Importir; d. <i>Contract agreement manufacturer & importer</i> dan bukti serap; e. TDP/ Izin Prinsip/ NIB/ API f. SIUP g. Izin Tempat Usaha h. Merk : - Surat tanda daftar Merek atau fotokopi sertifikat Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

		- Fotokopi perjanjian lisensi dari pemilik Merek, yang telah didaftarkan pada Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual, Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; - Fotokopi perjanjian Makloon dari pemberi Makloon untuk produk yang menggunakan merk dari pemberi Makloon, sertifikat merk pemberi makloon, lisensi pemberi makloon; i. Surat pernyataan perwakilan perusahaan atau importir bertanggung jawab terhadap segala sesuatu yang terjadi dalam pemenuhan ketentuan pemberlakuan SNI wajib untuk baja tulangan beton yang akan beredar di wilayah NKRI; j. Bukti kerjasama dan pelimpahan wewenang antara produsen di luar negeri dan perwakilan perusahaan atau importir mengenai tanggung jawab pelaksanaan pemenuhan ketentuan SNI wajib dan peredaran baja tulangan beton; k. Surat pendelegasian tanggung jawab dari produsen ke perwakilan atau importir l. Questionare (untuk produsen luar negeri) 3) Kelengkapan dokumen lainnya antara lain: a. Fotokopi sertifikat SMM SNI ISO 9001:2015 b. Dokumen sistem manajemen mutu sesuai SNI ISO 9001:2015 dalam Bahasa
--	--	---

		Indonesia, meliputi: – Panduan Mutu (bila ada) – Dokumen analisa resiko; – Struktur organisasi – Diagram alir proses produksi; – Daftar peralatan utama produksi; – Daftar pengendalian mutu produk dari bahan baku sampai produk akhir; – Daftar Informasi terdokumentasi; – Laporan audit internal; – Laporan Tinjauan Manajemen; – Laporan hasil uji produk di pabrik untuk minimal 1 (satu) contoh produk dari 3 (tiga) jenis produk. c. Ilustrasi pembubuhan tanda SNI ; Keterangan : LSPro memastikan ketentuan penandaan SNI pada kemasan dan persyaratan lainnya yang terkait.								
2	Sistem Manajemen yang diterapkan	Menerapkan SNI ISO 9001:2015 atau perubahannya								
3.	Durasi audit	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Jumlah Proses</th><th colspan="2">Lokasi</th></tr> <tr> <th>DN</th><th>LN</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Baru, Resertifikasi</td><td>6*</td><td>6*</td></tr> </tbody> </table> <i>*mandays</i> = orang hari = jumlah minimal pelaksanaan audit (orang hari) Catatan : - Jika auditor merangkap sebagai Petugas	Jumlah Proses	Lokasi		DN	LN	Baru, Resertifikasi	6*	6*
Jumlah Proses	Lokasi									
	DN	LN								
Baru, Resertifikasi	6*	6*								

		Pengambil Contoh (PPC), maka pelaksanaannya di luar waktu audit; - Durasi audit tersebut diatas tidak termasuk waktu perjalanan.
4.	Petugas Pengambil Contoh (PPC)	1. Petugas Pengambil Contoh (PPC) yang terdaftar di LSPro dan ditugaskan oleh LSPro 2. LSPro dapat memberikan kewenangan kepada PPC untuk melakukan pengukuran panjang pada saat pengambilan contoh dengan alat yang terkalibrasi.
5	Laboratorium Uji yang digunakan	1) Laboratorium Penguji yang telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh Menteri Perindustrian yang berlaku dengan ruang lingkup SNI Baja Tulangan Beton dan baja tulangan beton hasil canai ulang. 2) Jika Laboratorium Penguji merupakan sumber daya eksternal dari LSPro, maka harus dilengkapi dengan perjanjian Subkontrak.
6	Kajian Permohonan	1) Dilakukan oleh personil yang mempunyai kompetensi untuk melakukan kajian permohonan. 2) Kajian permohonan dilakukan terhadap kelengkapan, kebenaran, kesesuaian, dan pemenuhan dokumen permohonan terhadap SNI, Juknis dan skema ini. 3) Fasilitas produksi minimal yang dimiliki oleh perusahaan disiapkan oleh perusahaan disampaikan kepada LSPro untuk diverifikasi Auditor dan PPC pada saat audit, menggunakan format sesuai huruf H

		Fasilitas proses produksi 4) Memiliki fasilitas pengujian minimal mesin uji Tarik dan mesin uji tekuk (UTM)
TAHAP II: DETERMINASI		
1.	Audit Tahap I (Audit Kecukupan)	1. Daftar informasi terdokumentasi (untuk pemohon dari luar negeri diterjemahkan dalam Bahasa Indonesia oleh penerjemah tersumpah). 2. Fasilitas Proses Produksi meliputi peralatan produksi minimal dan QC yang harus diverifikasi oleh auditor sesuai dengan huruf H Fasilitas proses produksi dalam skema ini. 3. Mempertimbangkan sertifikat sistem manajemen yang dimiliki pemohon yang telah terakreditasi KAN dan kesesuaiannya dengan ruang lingkup produk yang dimohonkan sertifikasinya. Apabila perusahaan telah memiliki sertifikat SMM, maka audit tahap I dapat ditiadakan.
2.	a. Audit Kesesuaian (Audit Tahap 2):	1. Auditor harus menyiapkan rencana audit (audit plan) dan rencana pengambilan contoh (sampling plan) yang disiapkan Oleh PPC sesuai dengan merk, tipe, kelas, dan ukuran baja yang diajukan. 2. Minimal 1 (satu) orang dari tim auditor memiliki kompetensi proses produksi baja tulangan beton. Jika auditor tidak memiliki kompetensi tersebut maka harus menggunakan tenaga ahli.
	b. Lingkup yang	1. Audit SMM

	diaudit	Pada saat sertifikasi awal/resertifikasi, audit dilakukan pada seluruh elemen 2. Asesmen proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di pabrik. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi : - Fasilitas, peralatan, personal, dan prosedur yang digunakan pada proses produksi; - Kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi; - Pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk; - Pengendalian proses produksi baja tulangan beton sesuai dengan huruf G pada skema ini. - Kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai.
3.	Pengambilan contoh	- PPC membuat Rencana Pengambilan Contoh yang disetujui Ketua Tim Auditor. - Contoh diambil oleh PPC dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh (BAPC). - Contoh uji yang diambil wajib diberi segel dan label oleh PPC. - Pengambilan contoh dilakukan pada jalur produksi atau gudang pabrik.

4.	Jumlah contoh yang diambil	1) Contoh uji diambil secara acak dari kelompok produk yang memiliki kesamaan dalam kelas, symbol, dan kelompok ukuran produk sesuai dengan huruf F pada skema ini. 2) Setiap kelompok yang tidak terdiri dari 1 (satu) nomor leburan (campuran) dari 1 (satu) ukuran dan 1 (satu) kelas baja yang sama, diambil 1 (satu) contoh uji setiap 25 (dua puluh lima) ton paling banyak untuk 5 (lima) contoh. 3) Contoh pengujian sifat mekanis diambil sebanyak 2x1,5 meter yang diambil dari kedua ujung baja tulangan beton. 4) Jumlah contoh yang disimpan sebagai arsip perusahaan sama dengan jumlah untuk pengujian, untuk setiap jenis, kelas, dan kelompok ukuran baja tulangan beton. 5) Pengambilan contoh uji dalam rangka sertifikasi awal dan sertifikasi ulang dilakukan pada setiap jenis, kelas, dan ukuran baja tulangan beton yang diajukan dalam permohonan SPPT SNI seperti yang ditunjukkan dalam huruf F dalam skema ini.
5.	Kategori ketidaksesuaian	1) Mayor apabila: berhubungan langsung dengan mutu produk dan mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan atau SMM tidak berjalan, maka tindakan koreksi diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan untuk melakukan tindakan perbaikan; atau

		2) Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka diberi waktu 2 (dua) bulan untuk melakukan perbaikan.
6.	Cara Pengujian	a. Cara uji produk baja tulangan beton sesuai pasa 8 SNI 2052:2017 dan pasal 6 SNI 07-0065-2002. b. Ketentuan catatan 2 pada tabel 3 – ukuran baja tulangan beton sirip/ ulir yang berlaku seharusnya : $\text{Berat nominal} = \frac{0,785 \times 0,7854 d^2}{100} \text{ (kg/m)}$ c. Setiap produsen wajib melakukan verifikasi melalui pengujian komposisi kimia bahan baku minimum setahun sekali. d. Ketentuan tabel 1 – komposisi kimia billet baja tuang kontinyu (ladle analysis) yang berlaku seharusnya toleransi nilai karbon (C) pada produk baja tulangan beton tidak diperbolehkan lebih besar dari 0,03%
7.	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji dan syarat mutu, serta dapat mencantumkan kesesuaian atau ketidaksesuaian dalam pemenuhan SNI 2052:2017.
TAHAP III: TINJAUAN DAN KEPUTUSAN		
1.	Tinjauan terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji	1) Paling sedikit 1 (satu) orang dari Tim Teknis/ Evaluator memiliki kompetensi proses produksi baja tulangan beton. 2) Bahan tinjauan meliputi Laporan Audit (Tipe 5), Berita Acara Pengambilan Contoh, dan

		Laporan Hasil Uji. 3) Tim Teknis melakukan evaluasi terhadap Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh, dan Laporan Hasil Uji. 4) Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, dilakukan pengujian ulang yang diambil dari arsip atau pengambilan contoh ulang. 5) Pengujian ulang hanya dilakukan untuk 1 (satu) kali kesempatan 6) Jika pengujian ulang sebagaimana dimaksud dalam angka 5 tidak lulus, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal untuk jenis, symbol, kelas dan ukuran produk tersebut.
2.	Keputusan Sertifikasi	1. Keputusan dapat berupa : - Ditunda/ dihentikan; atau - Diberikan 2. Sertifikat dapat diterbitkan apabila: - Hasil audit sesuai persyaratan; - Semua laporan ketidaksesuaian telah diselesaikan/ ditutup; - Hasil uji memenuhi persyaratan SNI 2052:2017 dan 07-0065-2002 3. Sertifikasi dapat ditunda apabila : - Klien tidak melakukan tindakan perbaikan atas ketidaksesuaian hasil audit selama 60 hari setelah target waktu penyelesaian yang ditetapkan. - Klien tidak melakukan tindakan perbaikan pada hasil uji sampel dan arsip produk yang gagal memenuhi persyaratan selama

		60 hari setelah hasil evaluasi tim teknis. 4. Sertifikasi dapat dihentikan apabila : - Jika dalam batas waktu yang ditetapkan klien tidak berhasil melakukan tindakan perbaikan maka proses sertifikasi dihentikan. - Apabila klien berkeinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah diberlakukan penghentian maka diberlakukan proses sertifikasi awal.
TAHAP IV: LISENSI		
1.	Penerbitan SPPT-SNI	- Sebelum dilakukan penerbitan SPPT-SNI, LSPro harus melakukan registrasi secara online ke Pusat Standardisasi Industri, BPPI, Kementerian Perindustrian untuk memperoleh kode registrasi. - Masa berlaku SPPT SNI adalah 4 (empat) tahun. - SPPT SNI mencantumkan informasi paling sedikit: - nama dan alamat Produsen; - alamat pabrik; - nomor dan judul SNI; - nama dan alamat perwakilan perusahaan atau importir; - Nama Penanggung jawab; - merek, jenis, kelas, dan ukuran produk - masa berlaku SPPT-SNI. - SPPT SNI hanya untuk 1 (satu) produsen dengan 1 (satu) nomor SNI dan 1 (satu) merk,

		serta hanya diterbitkan oleh 1 (satu) LSPro. 5) Dalam 1 (satu) SPPT SNI hanya dapat dicantumkan 1 (satu) perwakilan perusahaan. 6) Surat Perjanjian Tanggung Jawab Lisensi Pengguna Tanda SNI antara LSPro dengan perusahaan atau perwakilan di Indonesia (Jika produk berasal dari impor)
TAHAP V: SURVEILANS dan SERTIFIKASI ULANG		
1	Tinjauan	1. LSPro harus memastikan bahwa: a. persyaratan sertifikasi masih berlaku; dan b. sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan; c. Untuk Sertifikasi ulang perusahaan perlu mengirimkan surat permohonan resertifikasi, dan dokumen lain seperti yang dipersyaratkan pada Tahap I: Seleksi, Poin 1. Permohonan apabila terdapat perubahan. 2. Kegiatan surveilan dilakukan paling sedikit 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun sejak diterbitkannya SPPT-SNI. 3. Sertifikasi ulang dilaksanakan paling lambat pada bulan ke-42 dari tanggal sertifikat. 4. Apabila terdapat penambahan model/ jenis/ tipe, baik dengan atau tanpa penambahan merek setelah SPPT-SNI diterbitkan, maka dilakukan audit proses produksi dan pengendalian mutu terhadap penambahan yang diajukan, serta pengambilan contoh.

2.	Lingkup yang diaudit:	1. Audit SMM Pada saat surveilan audit dilakukan pada elemen kritis. Pada saat sertifikasi ulang audit dilakukan pada seluruh elemen. 2. Asesmen proses produksi: Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di pabrik. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi : - Fasilitas, peralatan, personal, dan prosedur yang digunakan pada proses produksi; - Kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi; - Pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk; - Pengendalian proses produksi baja tulangan beton sesuai dengan huruf G pada skema ini. - Kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai.											
3.	Durasi audit	<table border="1"> <tr> <th rowspan="2">Proses \ Jumlah</th><th colspan="2">Lokasi</th></tr> <tr> <th>DN</th><th>LN</th></tr> <tr> <td>Surveilan</td><td>4</td><td>4</td></tr> <tr> <td>Sertifikasi Ulang</td><td>6</td><td>6</td></tr> </table> *mandays = orang hari = jumlah minimal pelaksanaan audit (orang hari)	Proses \ Jumlah	Lokasi		DN	LN	Surveilan	4	4	Sertifikasi Ulang	6	6
Proses \ Jumlah	Lokasi												
	DN	LN											
Surveilan	4	4											
Sertifikasi Ulang	6	6											

		Catatan : - jika auditor merangkap sebagai PPC, maka pelaksanaannya diluar waktu audit - durasi audit dan pengambilan contoh tidak termasuk perjalanan
4.	Kategori ketidaksesuaian	1) Mayor apabila: berhubungan langsung dengan mutu produk dan mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan atau SMM tidak berjalan, maka tindakan koreksi diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan untuk melakukan tindakan perbaikan; atau 2) Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka diberi waktu 2 (dua) bulan untuk melakukan perbaikan.
5.	Jumlah Contoh yang diambil	1) Contoh uji diambil secara acak dari kelompok produk yang memiliki kesamaan dalam kelas, symbol, dan kelompok ukuran produk sesuai dengan huruf F pada skema ini. 2) Setiap kelompok yang tidak terdiri dari 1 (satu) nomor leburan (campuran) dari 1 (satu) ukuran dan 1 (satu) kelas baja yang sama, diambil 1 (satu) contoh uji setiap 25 (dua puluh lima) ton paling banyak untuk 5 (lima) contoh. 3) Contoh pengujian sifat mekanis diambil sebanyak 2x1,5 meter yang diambil dari kedua ujung baja tulangan beton. 4) Jumlah contoh yang disimpan sebagai arsip

		perusahaan sama dengan jumlah untuk pengujian, untuk setiap jenis, kelas, dan kelompok ukuran baja tulangan beton. 5) Pengambilan contoh uji dalam rangka sertifikasi awal dan sertifikasi ulang dilakukan pada setiap jenis, kelas, dan ukuran baja tulangan beton yang diajukan dalam permohonan SPPT SNI seperti yang ditunjukkan dalam huruf F dalam skema ini.
6.	Cara Pengujian	a. Cara uji produk baja tulangan beton sesuai pasal 8 SNI 2052:2017 dan pasal 6 SNI 07-0065-2002. b. Ketentuan catatan 2 pada tabel 3 – ukuran baja tulangan beton sirip/ ulir yang berlaku seharusnya : $\text{Berat nominal} = \frac{0,785 \times 0,7854 d^2}{100} \text{ (kg/m)}$ c. Setiap produsen wajib melakukan verifikasi melalui pengujian komposisi kimia bahan baku minimum setahun sekali. d. Ketentuan tabel 1 – komposisi kimia billet baja tuang kontinyu (ladle analysis) yang berlaku seharusnya toleransi nilai karbon (C) pada produk baja tulangan beton tidak diperbolehkan lebih besar dari 0,03%
7.	Evaluasi terhadap Laporan Audit Surveilans dan Laporan Hasil Uji	1) Paling sedikit 1 (satu) orang dari Tim Teknis/ Evaluator memiliki kompetensi proses produksi baja tulangan beton. 2) Bahan tinjauan meliputi Laporan Audit (Tipe 5), Berita Acara Pengambilan Contoh, dan

		Laporan Hasil Uji. 3) Tim Teknis melakukan evaluasi terhadap Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh, dan Laporan Hasil Uji. 4) Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, dilakukan pengujian ulang yang diambil dari arsip atau pengambilan contoh ulang. 5) Pengujian ulang hanya dilakukan untuk 1 (satu) kali kesempatan 6) Jika pengujian ulang sebagaimana dimaksud dalam angka 5 tidak lulus, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal untuk jenis, symbol, kelas dan ukuran produk tersebut.
7.	Keputusan Surveilans dan Sertifikasi ulang melalui rapat Panel Tinjauan SPPT-SNI	1. Keputusan surveilan dapat berupa : a. Melanjutkan b. Pembekuan; atau c. Pencabutan; 2. Sertifikat dapat dilanjutkan apabila: a. Hasil audit sesuai persyaratan; b. Semua laporan ketidaksesuaian telah diselesaikan/ ditutup; dan c. Hasil uji memenuhi persyaratan 3. Sertifikat dapat dibekukan keseluruhan apabila : a. Klien tidak bersedia untuk dilakukan kegiatan surveilan dengan batas waktu 180 hari dari jadwal yang telah ditentukan. b. Klien tidak melakukan tindakan perbaikan atas ketidaksesuaian hasil audit surveilan selama 180 hari dari target waktu

		penyelesaian yang ditetapkan c. Klien tidak melakukan tindakan perbaikan atas hasil uji produk (sampel dan arsip) yang gagal memenuhi persyaratan selama 180 hari setelah hasil evaluasi tim teknis. 4. Sertifikat dapat dibekukan sebagian apabila : a. Klien tidak dapat memenuhi persyaratan sertifikasi untuk sebagian ruang lingkup yang telah disertifikasi selama 1 tahun/ sampai dengan surveilan berikutnya. b. Tidak dapat dilakukan pengambilan contoh produk selama 1 tahun/ sampai dengan surveilan berikutnya c. Apabila klien berkeinginan mengaktifkan lingkup yang dibekukan selama rentang waktu yang diberikan maka LSPro BBLM dapat melakukan proses pengambilan dan pengujian contoh saja untuk lingkup yang dibekukan. 5. Sertifikat dapat dicabut apabila : a. Klien tidak mampu menindaklanjuti proses pembekuan sertifikasi dengan batas waktu 180 hari b. Klien gagal dalam memenuhi perubahan persyaratan sertifikasi dengan batas waktu 180 hari. c. Klien menyatakan bangkrut d. Keinginan klien untuk membatalkan/ tidak melanjutkan sertifikasi e. Produk berbahaya 6. Keputusan sertifikasi ulang mengacu pada
--	--	---

		Tahap III Poin 2. Keputusan sertifikasi
--	--	---

E. PENANDAAN

1. Pelaku Usaha wajib membubuhkan huruf dan tanda SNI dengan ketentuan sebagai berikut:
 - a. Membubuhkan huruf SNI dengan cara emboss pada setiap produk baja tulangan beton dan baja tulangan beton hasil canai ulang
 - b. Mencantumkan tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro pada label untuk setiap bundle produk baja tulangan beton dan baja tulangan beton hasil canai ulang
2. Pembubuhan huruf SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1 huruf a dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut:
 - a. Dibubuhkan pada setiap batang, dengan jarak tertentu harus diberi tanda dengan cara emboss, yang menunjukkan :
 - Inisial pabrik, dengan ketentuan pencantuman logo atau merk yang menjadi tanggung jawab pabrik yang bersangkutan dan dibuktikan dengan sertifikat atau tanda daftar merk/ logo dari DJKI, Kemenkumham;
 - Ukuran diameter nominal;
 - Huruf SNI;
 - b. Pembubuhan huruf SNI dan ketentuan lainnya dicantumkan pada label dalam setiap ikatan atau bundle
3. Pembubuhan tanda SNI, nomor SNI, dan kode LSPro sebagaimana dimaksud pada angka 1 huruf b dicantumkan dengan contoh sebagai berikut :



nomor SNI

kode LSPro

4. Dalam hal terdapat kerjasama produksi makloon, pembubuhan huruf dan tanda SNI dilakukan berdasarkan SPPT SNI pemberi makloon.
5. Selain huruf dan tanda SNI, dalam setiap kemasan baja tulangan beton dan baja tulangan beton hasil canai ulang harus diberi label yang memuat informasi sebagai berikut :
 - Nama atau merk dari pabrik pembuat;
 - Ukuran (diameter dan panjang);
 - Kelas baja;
 - Tanggal, bulan, dan tahun produksi.
6. Setiap batang baja tulangan beton harus diberi tanda pada ujung penampannya dengan warna yang tidak mudah hilang sesuai dengan kelas baja seperti pada tabel sebagai berikut :

SNI	Kelas Baja	Warna
2052:2017	BjTP 280	Hitam
	BjTS 280	Hitam
	BjTS 420A	Kuning
	BjTS 420B	Merah
	BjTS 520	Hijau
	BjTS 550	Putih
	BjTS 700	Biru
07-0065-2002	Bj R 24	Putih
	Bj R 30	Coklat

F. ILUSTRASI RENCANA PENGAMBILAN CONTOH

1. Ilustrasi rencana pengambilan contoh uji untuk baja tulangan beton (SNI 2052:2017) sebagai berikut :

Penamaan	BjTP 24			
	1	2	3	R
P 6	√	√	√	√
P 8	√			
P 10		√		
P 12			√	
P 14				√
P 16	√			
P 19		√		
P 22			√	
P 25				√
P 28	√		√	
P 32		√		√
P 36	√			√
P 40		√		
P 50			√	
Catatan:				
• 1,2,3 adalah tahapan surveilan • R adalah Resertifikasi				

Penamaan	BjTS 280				BjTS 420A				BjTS 420B				BjTS 520				BjTS 550				BjTS 700			
	1	2	3	R	1	2	3	R	1	2	3	R	1	2	3	R	1	2	3	R	1	2	3	R
S 6	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
S 8	√				√	√			√	√			√	√			√	√			√	√		√
S 10		√				√				√			√				√				√			√
S 13			√			√				√				√				√				√		
S 16	√				√				√				√				√				√			
S 19		√				√				√			√				√				√			
S 22			√			√				√			√				√				√			
S 25				√			√				√			√				√				√		
S 29	√		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√	
S 32		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√
S 36	√		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√	
S 40		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√
S 50			√			√			√			√			√			√			√			√
S 54		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√		√
S 57	√			√			√			√			√			√			√			√		
Catatan:																								
1,2,3 adalah tahapan surveilan - R adalah Resertifikasi																								

2. Ilustrasi rencana pengambilan contoh uji untuk produk baja tulangan beton hasil canai ulang (SNI 07-0065-2002) sebagai berikut :

Diameter (mm)	Bj R 24				Bj R 30			
	1	2	3	R	1	2	3	R
6 s.d 8	√	√	√	√	√	√	√	√
10 s.d 12	√	√	√	√	√	√	√	√
Catatan:								
1,2,3 adalah tahapan surveilan - R adalah Resertifikasi								

G. PENGENDALIAN PROSES PRODUKSI BAJA TULANGAN BETON

No	Area/ Proses	Verifikasi	Frekuensi	Dokumen Terkait
1	Bahan baku	a. Spesifikasi <i>billet</i> b. Inspeksi visual c. Komposisi kimia	Setiap kedatangan/ setiap lot	Dokumen inspeksi dan <i>Certificate of Analysis (CoA)</i>
2	Memasukkan <i>billet</i> ke dapur	a. Sarana <i>handling</i> dan <i>setting (speed)</i> b. Ukuran <i>billet</i> sesuai dengan ukuran	Setiap input <i>billet</i> ke <i>reheating furnace</i>	Dokumen kerja <i>billet</i> input

		(space) dapur		
3	Dapur (<i>reheating furnace</i>)	Pengaturan temperature (<i>heating zone & soaking zone</i>), bila <i>over heated</i> anar <i>billet</i> lengket	Sesuai SOP	Dokumen kerja dapur / <i>furnace</i>
4	<i>Roughing Mill</i>	a. <i>Setting speed</i> disesuaikan dengan <i>speed rolling</i> b. Penetapan prosentase <i>size reduction</i> c. Penggunaan caliber/ <i>pass roll</i> d. Penentuan <i>reversible</i> (optional)	Sesuai SOP	Dokumen kerja <i>Roughing Mill</i>
5	<i>Intermediate Mill</i>	a. <i>Setting speed</i> disesuaikan dengan <i>speed rolling</i> b. Penetapan prosentase <i>size reduction</i>	Sesuai SOP	Dokumen kerja <i>intermediate mill</i>
6	<i>Finishing Mill</i>	a. <i>Setting speed</i> disesuaikan dengan <i>speed rolling</i> (polos/sirip) b. <i>Final outside diameter</i> (OD) c. <i>Emboss</i>	Sesuai SOP	Dokumen kerja <i>finishing mill</i> Ketentuan <i>emboss</i>
7	<i>Cutting</i>	a. <i>Setting</i> panjang b. <i>Shear</i>	Sesuai SOP	Dokumen kerja
8	QC	a. Inspeksi dimensi (ukuran dan bentuk) b. Uji mekanis (Tarik dan lengkung) c. Timbangan	a. Setiap nomor leburan untuk SNI 2052:2017 b. Setiap lot untuk SNI 07-0065-2002	Dokumen inspeksi & pengujian

H. DOKUMEN FASILITAS PROSES PRODUKSI

FASILITAS PROSES PRODUKSI (Manufacturing Process Facilities)			
PT.			
SNI ... Produk ...			
Proses	Spesifikasi	Kapasitas	Keterangan

Disiapkan oleh	 20...	Diverifikasi oleh
_____	_____	_____
(MR)	(petugas pengambil contoh)	(Ketua Tim)

Bandung, 29 November 2019

Kepala Balai Besar Logam dan Mesin

Enuh Rosdeni