



BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA

No. 1312, 2021

BSN. Penilaian. SNI. Sektor Logam. Produk Logam. Skema. Perubahan.

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 27 TAHUN 2021

TENTANG

PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
NOMOR 13 TAHUN 2020 TENTANG SKEMA PENILAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR LOGAM DAN PRODUK LOGAM

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa dengan adanya pencantuman Standar Nasional Indonesia alat konversi bahan bakar gas, alat pemadam api portabel (APAP), baut batuan belah jepit baja, serta penerapan Standar Nasional Indonesia produk batang dan kawat baja, diperlukan penyesuaian terhadap skema penilaian kesesuaian sektor logam dan produk logam;
- b. bahwa skema penilaian kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia sektor logam dan produk logam yang telah ditetapkan dengan Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 13 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Logam dan Produk Logam sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 19 Tahun 2021 tentang Perubahan atas Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 13 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Logam dan Produk Logam, belum mencantumkan

Standar Nasional Indonesia alat konversi bahan bakar gas, alat pemadam api portabel (APAP), baut batuan belah jepit baja dan belum mengatur mengenai skema penilaian kesesuaian untuk Standar Nasional Indonesia produk batang dan kawat baja, sehingga perlu diubah;

- c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b, perlu menetapkan Peraturan Badan Standardisasi Nasional tentang Perubahan Kedua atas Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 13 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Logam dan Produk Logam;

- Mengingat :
1. Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5584);
 2. Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 110, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 6225);
 3. Peraturan Presiden Nomor 4 Tahun 2018 tentang Badan Standardisasi Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 10);
 4. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 2 Tahun 2017 tentang Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI (Berita negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 821);
 5. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 13 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Logam dan Produk Logam (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 1295) sebagaimana telah diubah dengan Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 19 Tahun 2021 tentang Perubahan atas Peraturan Badan Standardisasi

Nasional Nomor 13 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Logam dan Produk Logam (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2021 Nomor 1023);

6. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 10 Tahun 2020 tentang Organisasi dan Tata Kerja Badan Standardisasi Nasional (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 1037);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL TENTANG PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 13 TAHUN 2020 TENTANG SKEMA PENILAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR LOGAM DAN PRODUK LOGAM.

Pasal I

Beberapa ketentuan dalam Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 13 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Logam dan Produk Logam (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 1295) yang telah diubah dengan Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 19 Tahun 2021 tentang Perubahan atas Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 13 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Logam dan Produk Logam (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2021 Nomor 1023) diubah sehingga berbunyi sebagai berikut:

1. Ketentuan Pasal 2 diubah sehingga berbunyi sebagai berikut:

Pasal 2

Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Logam dan Produk Logam meliputi Skema Penilaian Kesesuaian untuk produk:

- a. alat konversi bahan bakar gas;
 - b. alat pemadam api portabel (APAP);
 - c. baut batuan belah jepit baja;
 - d. blok rem komposit untuk sarana perkeretaapian;
 - e. katup pintu kuningan berulir dan keran air rumah tangga jenis katup pintu; dan
 - f. batang dan kawat baja.
2. Ketentuan ayat (3) Pasal 3 diubah, sehingga berbunyi sebagai berikut:

Pasal 3

- (1) Kepala BSN menetapkan Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Logam dan Produk Logam sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2.
- (2) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Logam dan Produk Logam sebagaimana dimaksud pada ayat (1) digunakan untuk pelaksanaan Sertifikasi produk.
- (3) Ketentuan mengenai Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Logam dan Produk Logam sebagaimana dimaksud pada ayat (2) untuk produk:
 - a. alat konversi bahan bakar gas tercantum dalam Lampiran I;
 - b. alat pemadam api portabel (APAP) tercantum dalam Lampiran II;
 - c. baut batuan belah jepit baja tercantum dalam Lampiran III;
 - d. blok rem komposit untuk sarana perkeretaapian tercantum dalam Lampiran IV;
 - e. katup pintu kuningan berulir dan keran air rumah tangga jenis katup pintu tercantum dalam Lampiran V; dan
 - f. batang dan kawat baja tercantum dalam Lampiran VI,yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Badan ini.

Pasal II

Peraturan Badan ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.

Agar setiap orang mengetahuinya, memerintahkan pengundangan Peraturan Badan ini dengan penempatannya dalam Berita Negara Republik Indonesia.

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 30 November 2021

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 30 November 2021

DIREKTUR JENDERAL
PERATURAN PERUNDANG-UNDANGAN
KEMENTERIAN HUKUM DAN HAK ASASI MANUSIA
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

BENNY RIYANTO

LAMPIRAN I
 PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
 REPUBLIK INDONESIA
 NOMOR 27 TAHUN 2021
 TENTANG
 PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN
 STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 13 TAHUN 2020
 TENTANG SKEMA PENILAIAN TERHADAP STANDAR
 NASIONAL INDONESIA SEKTOR LOGAM DAN PRODUK
 LOGAM

SKEMA SERTIFIKASI SNI PRODUK ALAT KONVERSI BAHAN
 BAKAR GAS

A Ruang Lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi SNI produk alat konversi bahan bakar gas sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
alat konversi bahan bakar gas	SNI EN 12806:2015 tentang komponen otomotif untuk penggunaan bahan bakar LPG (<i>liquified petroleum gas</i>) - Selain tangki

B Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk alat konversi bahan bakar gas mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1; dan
3. Peraturan terkait alat konversi bahan bakar gas.

- C Tetap
- D Tetap
- E Tetap
- F Tetap

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN II
 PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
 REPUBLIK INDONESIA
 NOMOR 27 TAHUN 2021
 TENTANG
 PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN
 STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 13 TAHUN 2020
 TENTANG SKEMA PENILAIAN TERHADAP STANDAR
 NASIONAL INDONESIA SEKTOR LOGAM DAN PRODUK
 LOGAM

SKEMA SERTIFIKASI SNI PRODUK ALAT PEMADAM API
 PORTABEL (APAP)

A Ruang Lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi SNI produk alat pemadam api portabel (APAP) sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
alat pemadam api portabel (APAP)	SNI 180:2019 tentang Alat Pemadam Api Portabel (APAP)

B Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk alat pemadam api portabel (APAP) mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang pemberlakuan SNI baja tulangan beton secara wajib; dan
4. Peraturan terkait alat pemadam api portabel (APAP).

C Tetap

D Tetap
E Tetap
F Tetap
G Tetap
H Tetap
I Tetap
J Tetap
K Tetap
L Tetap

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN III
 PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
 REPUBLIK INDONESIA
 NOMOR 27 TAHUN 2021
 TENTANG
 PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN
 STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 13 TAHUN 2020
 TENTANG SKEMA PENILAIAN TERHADAP STANDAR
 NASIONAL INDONESIA SEKTOR LOGAM DAN PRODUK
 LOGAM

SKEMA SERTIFIKASI SNI PRODUK BOUT BATUAN BELAH
 JEPIT BAJA

A Ruang Lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi SNI produk baut batuan belah jepit baja sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
baut batuan belah jepit baja	SNI 8422:2017 tentang Baut batuan belah jepit baja

B Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk baut batuan belah jepit baja mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1; dan
3. Peraturan terkait baut batuan belah jepit baja.

C Tetap

D Tetap

E Tetap

F Tetap
G Tetap
H Tetap
I Tetap
J Tetap
K Tetap
L Tetap

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN IV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 27 TAHUN 2021
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN
STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 13 TAHUN 2020
TENTANG SKEMA PENILAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR LOGAM DAN PRODUK
LOGAM

SKEMA SERTIFIKASI SNI PRODUK BLOK REM KOMPOSIT
UNTUK SARANA PERKERETAAPIAN

- A. Tetap
- B. Tetap
- C. Tetap
- D. Tetap
- E. Tetap
- F. Tetap
- G. Tetap
- H. Tetap
- I. Tetap
- J. Tetap
- K. Tetap
- L. Tetap
- M. Tetap
- N. Tetap
- O. Tetap

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN V
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 27 TAHUN 2021
TENTANG
PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN
STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 13 TAHUN 2020
TENTANG SKEMA PENILAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR LOGAM DAN PRODUK
LOGAM

SKEMA SERTIFIKASI SNI PRODUK KATUP PINTU KUNINGAN
BERULIR DAN KERAN AIR RUMAH TANGGA JENIS KATUP
PINTU

- A. Tetap
- B. Tetap
- C. Tetap
- D. Tetap
- E. Tetap
- F. Tetap
- G. Tetap
- H. Tetap
- I. Tetap
- J. Tetap
- K. Tetap
- L. Tetap
- M. Tetap
- N. Tetap
- O. Tetap

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN VI
 PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
 REPUBLIK INDONESIA
 NOMOR 27 TAHUN 2021
 TENTANG
 PERUBAHAN KEDUA ATAS PERATURAN BADAN
 STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 13 TAHUN 2020
 TENTANG SKEMA PENILAIAN TERHADAP STANDAR
 NASIONAL INDONESIA SEKTOR LOGAM DAN PRODUK
 LOGAM

SKEMA SERTIFIKASI SNI BATANG DAN KAWAT BAJA

A. Ruang Lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi SNI produk batang dan kawat baja dengan lingkup SNI sebagai berikut:

No	Nomor SNI	Judul SNI
1	SNI 53:2019	Batang kawat baja karbon rendah
2	SNI 07-0075-2006	Batang kawat baja karbon rendah untuk inti kawat las listrik
3	SNI 375:2019	Batang kawat baja karbon tinggi
4	SNI 07-0377-1989	Batang kawat baja karbon untuk <i>cold heading</i> dan <i>cold forging</i>
5	SNI 07-0040-2006	Kawat baja karbon rendah
6	SNI 07-0376-1989	Kawat baja karbon tinggi, Mutu dan cara uji
7	SNI 07-1051-1989	Kawat baja karbon tinggi untuk konstruksi beton pratekan
8	SNI 07-0726-1989	Kawat baja karbon untuk pengepalaan dingin dan tempa dingin
9	SNI 07-3651.2-1995	Kawat baja beton pratekan. Bagian 2: Kawat tarik dingin

No	Nomor SNI	Judul SNI
10	SNI 07-6401-2000	Spesifikasi kawat baja dengan proses canai dingin untuk tulangan beton
11	SNI 07-2226-1991	Jalanan kawat baja karbon tinggi berlapis seng
12	SNI 07-0663-1995	Jaring kawat baja las untuk tulangan beton
13	SNI 07-3651.4-1995	Kawat baja beton pratekan. Bagian 4: Pilinan
14	SNI 03-3750-1995	Bronjong jaringan kawat baja las (JKBL)
15	SNI 07-0077-1987	Jalanan kawat baja galbani
16	SNI 07-6892-2002	Spesifikasi pagar anyaman kawat baja berlapis seng
17	SNI 07-1590-1989	Jaringan kawat baja las lapis seng
18	SNI 07-4599-1998	Pagar tekuk jaringan kawat baja las lapis seng

B. Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi batang dan kawat baja mencakup:

1. SNI sebagaimana tercantum pada huruf A;
2. SNI dan standar lain termutakhir yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A;
3. Penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001:2015 atau sistem manajemen lain yang relevan;
4. Peraturan terkait batang dan kawat baja.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi batang dan kawat baja, dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN untuk lingkup batang dan kawat baja berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 tentang Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa.

D. Prosedur Administratif

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D pasal 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara pemberian persetujuan penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi pemohon:

1. nama dan alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin berusaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
4. apabila pemohon melakukan pembuatan barang dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan barang untuk pihak lain;
5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mengalihdayakan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian alih daya pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di

luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;

7. pernyataan bahwa pemohon bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
 8. Pemohon merupakan usaha mikro, kecil, menengah atau industri kecil berdasarkan klasifikasi yang diatur dalam undang-undang dan peraturan yang berlaku, tidak dipersyaratkan menerapkan SNI ISO 9001.
- b. informasi barang:
1. nama dagang/merek, nama produk, tipe/jenis/kelas/konstruksi dan ukuran barang yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
 3. foto barang yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. daftar bahan baku;
 5. informasi terkait kemasan barang;
 6. label barang;
 7. laporan hasil uji barang yang memberikan bukti pemenuhan barang yang diajukan untuk Sertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI paling cepat 3 (tiga) bulan dan paling lama 1 (satu) tahun sebelum pengajuan Sertifikasi.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas pemohon);

2. struktur organisasi; nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi;
3. informasi tentang pemasok bahan baku, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku;
4. informasi tentang proses pembuatan barang (daftar peralatan utama produksi dan diagram alir proses produksi) yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang dialihdayakan ke pihak lain;
5. informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, penanganan barang yang tidak sesuai, daftar peralatan pengendalian mutu minimal mesin uji tarik dan alat uji komposisi kimia (spektrometer). Bila pemohon tidak mempunyai unit peleburan sendiri maka komposisi kimia produk dibuktikan dengan mill certificate), serta identifikasi sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu barang yang disertifikasi;
6. informasi tentang pengemasan barang dan pengelolaan barang di gudang akhir sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
7. lokasi gudang penyimpanan barang di wilayah Republik Indonesia; dan
8. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition*

Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

Catatan:

- informasi permohonan Sertifikasi dalam Bahasa Indonesia.
- Sertifikat SNI ISO 9001 tidak dipersyaratkan bagi Pemohon yang merupakan usaha mikro, kecil, menengah atau industri kecil berdasarkan klasifikasi yang diatur dalam undang-undang dan peraturan yang berlaku

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi, tim, metode, dan agenda evaluasi terhadap batang dan kawat baja yang diajukan untuk disertifikasi;
 - b. rencana pengambilan contoh meliputi merek, nama produk, tipe/jenis/kelas/konstruksi dan ukuran barang yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh yang diperlukan untuk pengujian barang dan mewakili barang yang diajukan untuk disertifikasi; dan
 - c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.
- 2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup barang yang diajukan untuk disertifikasi;
- 2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang merupakan Warga Negara Indonesia yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:
- a. pengetahuan dan pengalaman tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
 - b. pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPPro;
 - c. pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat tentang standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001;
 - d. pengetahuan tentang SNI barang yang diajukan untuk Sertifikasi;
 - e. pengetahuan dan pengalaman tentang sektor bisnis industri logam;
 - f. pengetahuan tentang batang dan/atau kawat baja, dan proses produksinya.

Catatan: Pemenuhan kompetensi huruf a sampai e dapat dipenuhi secara kolektif dalam sebuah tim.

E. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap penilaian, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

1. Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

- 1.1 Evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan terhadap kesesuaian informasi yang disampaikan pemohon sebagaimana huruf D angka 1.3 terhadap persyaratan SNI dan peraturan terkait.
- 1.2 LSPro melakukan evaluasi hasil pengujian yang disampaikan pemohon sebagaimana tercantun dalam Prosedur Administratif (huruf D) terkait kelengkapan permohonan Sertifikasi (angka 1.3) huruf b angka 7, dengan melihat:
 - a. kesesuaian terhadap persyaratan SNI;
 - b. kesetaraan metode uji;
 - c. metode pengambilan contoh;
 - d. kompetensi personel yang mengambil contoh
 - e. laboratorium uji yang digunakan telah sesuai sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1.3.
- 1.3 Pengujian contoh barang dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup barang yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
 - a. akreditasi oleh KAN, atau
 - b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
 - c. Apabila belum tersedia laboratorium yang terakreditasi sebagaimana dimaksud huruf a dan b, maka pengujian dapat dilakukan di laboratorium pemohon atau laboratorium yang dipilih oleh LSPro dengan memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

- 1.4 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan termasuk hasil pengujian sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1.2, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
 - 1.5 Dalam hal pemohon tidak dapat menyelesaikan tindakan perbaikan terhadap ketidaksesuaian evaluasi tahap 1 (satu) sesuai jangka waktu yang ditetapkan, LSPro dapat menghentikan proses Sertifikasi dan tidak melanjutkan proses Sertifikasi ke tahap berikutnya.
2. Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)
 - 2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan audit sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang relevan, untuk memastikan kemampuan dan konsistensi pemohon dalam memproduksi barang sesuai dengan persyaratan SNI.
 - 2.2 Bagi Pelaku Usaha mikro, kecil, menengah atau industri kecil sebagaimana dimaksud pada huruf D angka 1.3 nomor 8, tidak dilakukan audit sistem manajemen SNI ISO 9001.
 - 2.3 Audit proses produksi dilakukan pada saat pabrik melakukan proses produksi barang yang diajukan untuk disertifikasi.
 - 2.4 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.
 - 2.5 Audit dilakukan terhadap:
 - a. penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen lain yang relevan;
 - b. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya

- sebagaimana diuraikan pada tahapan kritis proses produksi pada huruf O;
- c. pengelolaan sumber daya termasuk personel, bangunan dan fasilitas, serta lingkungan kerja yang mempengaruhi mutu produk;
 - d. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
 - e. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
 - f. pengendalian proses produksi termasuk pengujian rutin, dan penanganan barang yang tidak sesuai;
 - g. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan barang, termasuk di gudang akhir barang yang siap diedarkan;
- 2.6 Apabila pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit pada angka 2.5 huruf b sampai g.
- 2.7 Bagi Pelaku Usaha usaha mikro, kecil, menengah atau industri kecil, audit dilakukan terhadap
- a. ketersediaan rekaman terkait pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin produk;
 - b. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya sebagaimana diuraikan pada tahapan kritis proses produksi pada huruf O;

- c. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
 - d. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
- 2.8 Apabila berdasarkan hasil audit ditemukan ketidaksesuaian pada pengendalian proses dan mutu barang yang berakibat pada kegagalan barang dalam memenuhi persyaratan SNI, maka LSPro melakukan pengambilan contoh untuk dilakukan pengujian.
- 2.9 Pengambilan contoh dilakukan oleh personel Warga Negara Indonesia yang kompeten yang ditugaskan LSPro. Contoh uji dapat diambil mewakili kelompok barang yang memiliki kesamaan merek, nama produk, tipe/jenis/kelas/konstruksi barang, dan ukuran/diameter barang yang diajukan untuk disertifikasi.
- Untuk contoh uji batang, kawat, jalinan dan pilinan, kelompok ukuran/diameter barang dibagi kedalam 3 kelompok berbeda yang mewakili diameter kecil, menengah dan besar.

Jumlah contoh uji sebagai berikut:

No	Nomor SNI	Judul	Jumlah contoh uji
1	SNI 53:2019	Batang kawat baja karbon rendah	- 2 contoh uji masing-masing Panjang 1 m - Untuk parameter kimia berupa potongan bilet minimal 30mmx30mm
2	SNI 07-0075-2006	Batang kawat baja karbon rendah untuk inti kawat las listrik	
3	SNI 375:2019	Batang kawat baja karbon tinggi	
4	SNI 07-0377-1989	Batang kawat baja karbon	

No	Nomor SNI	Judul	Jumlah contoh uji
		untuk <i>cold heading</i> dan <i>cold forging</i>	
5	SNI 07-0040-2006	Kawat baja karbon rendah	4 contoh uji masing-masing 1,5 m
6	SNI 07-0376-1989	Kawat baja karbon tinggi, Mutu dan cara uji	6 contoh uji masing-masing 1 m
7	SNI 07-1051-1989	Kawat baja karbon tinggi untuk konstruksi beton pratekan	4 contoh uji masing-masing 1,5 m
8	SNI 07-0726-1989	Kawat baja karbon untuk pengepalaan dingin dan tempa dingin	4 contoh uji masing-masing 1,5 m
9	SNI 07-3651.2-1995	Kawat baja beton pratekan. Bagian 2: Kawat tarik dingin	4 contoh uji masing-masing 1,5 m
10	SNI 07-6401-2000	Spesifikasi kawat baja dengan proses canai dingin untuk tulangan beton	Maksimal 7 contoh Panjang 3 m
11	SNI 07-2226-1991	Jalanan kawat baja karbon tinggi berlapis seng (klasifikasi tipe - 3 tipe)	6 meter
12	SNI 07-3651.4-1995	Kawat baja beton pratekan. Bagian 4: Pilinan	4 contoh uji masing-masing 1,5 m
13	SNI 07-0077-1987	Jalanan kawat baja galbani	6 contoh uji masing-masing 1 m

- Untuk contoh uji berupa produk baja jaringan/pagar anyaman/pagar tekuk/bronjong, jumlah contoh uji sebagai berikut:

No	Nomor SNI	Judul	Jumlah contoh uji
1	SNI 07-0663-	Jaring kawat baja	- Bentuk lembaran:

No	Nomor SNI	Judul	Jumlah contoh uji
	1995	las untuk tulangan beton	4 lembar ukuran 1x1 m - Bentuk gulungan: 4 lembar ukuran 1x1 m
2	SNI 03-3750-1995	Bronjong jaringan kawat baja las (JKBL)	2 bronjong
3	SNI 07-6892-2002	Spesifikasi pagar anyaman kawat baja berlapis seng	2 gulungan
4	SNI 07-1590-1989	Jaringan kawat baja las lapis seng	- Jaringan: 4 lembar ukuran 0,9x1 m - Lembaran: 4 lembar ukuran 0,9x1 m
5	SNI 07-4599-1998	Pagar tekuk jaringan kawat baja las lapis seng	2 lembar

- Jumlah contoh uji pada tabel diatas sudah termasuk arsip dan dapat dipertimbangkan penambahan atau pengurangannya sesuai kebutuhan pengujian untuk memenuhi persyaratan SNI

2.10 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3. Durasi audit pelaksanaan evaluasi sebagai berikut:
 - a. Durasi audit Sertifikasi awal untuk Pelaku Usaha dalam negeri adalah 4 (empat) *mandays* untuk 1 SNI yang diajukan Sertifikasi. Durasi audit saat Surveilans minimal 2 (dua) *mandays*.
 - b. Durasi audit Sertifikasi awal untuk Pelaku Usaha luar negeri adalah 6 (enam) *mandays* untuk 1 SNI yang diajukan

Serifikasi. Durasi audit saat Surveilans minimal 4 (empat) *mandays*.

- c. Dalam hal pelaku usaha mengajukan lebih dari 1 SNI, penambahan durasi audit harus mempertimbangkan ruang lingkup yang diajukan untuk Sertifikasi, kompleksitas proses produksi dan resiko kegagalan produk.

F. Tinjauan dan keputusan

1. Tinjauan

1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh pemohon untuk barang yang diajukan untuk disertifikasi.

1.3 Tinjauan hasil evaluasi harus dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

2. Penetapan keputusan Sertifikasi

2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang kompeten dan tidak terlibat dalam proses evaluasi.

2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan

dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

- 2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.
 - 2.6 Apabila pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
 - 2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua) sebagaimana diatur dalam huruf E angka 2, tanpa pengajuan permohonan kembali.
3. Bukti kesesuaian
- 3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.
 - 3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan paling sedikit harus memuat:
 - a. nomor sertifikat atau identifikasi penomoran unik lainnya;
 - b. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat LSPro;
 - d. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);

- e. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
- f. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - 1) merek, nama produk, tipe/jenis/kelas/konstruksi dan ukuran barang;
 - 2) SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - 3) nama dan alamat lokasi produksi;
- g. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
- h. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
- i. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

G. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

- 1.1. Pengawasan oleh LSPro dilakukan dengan kegiatan surveilan. LSPro harus melaksanakan surveilan dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilan dilakukan melalui kegiatan audit proses produksi (termasuk rekaman pengujian rutin), audit penerapan sistem manajemen, dan pengujian barang.
- 1.2. Pengambilan contoh uji barang dilakukan di lokasi produksi dengan contoh uji yang mewakili klasifikasi ukuran yang berbeda dari pengambilan contoh uji yang dilakukan saat Sertifikasi awal.
- 1.3. Apabila pemohon tidak mendapatkan Sertifikasi sistem manajemen mutu, maka kegiatan surveilan dilakukan juga terhadap audit internal, tinjauan manajemen, penanganan keluhan pelanggan dan penggunaan tanda SNI.
- 1.4. Apabila pemohon merupakan usaha mikro, kecil, menengah atau industri kecil, hanya dilakukan audit proses produksi

(termasuk rekaman pengujian rutin) dan rekaman lainnya di area produksi yang mempengaruhi konsistensi mutu produk (pemeliharaan alat, personel dll)

- 1.5. Apabila pada saat batas waktu surveilan terjadi kondisi kahar (*force majeure*) dimana auditor LSPro tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan pengujian melalui audit jarak jauh (*remote audit*) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.

2. Sertifikasi ulang

- 2.1. LSPro harus menyampaikan informasi kepada pemohon paling lambat 1 (satu) tahun sebelum masa berlaku sertifikat berakhir untuk melaksanakan Sertifikasi ulang. LSPro meminta produsen untuk mengajukan Sertifikasi ulang paling lambat 9 (sembilan) bulan sebelum masa berlaku sertifikasi berakhir.
- 2.2. Apabila proses Sertifikasi ulang belum selesai sampai pada saat masa berlaku sertifikat berakhir, maka:
 - a. apabila keterlambatan Sertifikasi disebabkan oleh pihak LSPro, maka LSPro menerbitkan surat keterangan yang menyatakan pemohon sedang dalam proses Sertifikasi;
 - b. apabila keterlambatan Sertifikasi disebabkan oleh pemohon, maka proses Sertifikasi tidak dilanjutkan dan sertifikat tidak berlaku.
- 2.3. Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif, determinasi, serta tinjauan dan keputusan.
- 2.4. Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait barang dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
- 2.5. Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk

melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

- 2.6. Apabila pada saat batas waktu Sertifikasi ulang terjadi kondisi kahar (*force majeure*) dimana auditor LSPro tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan pengujian melalui audit jarak jauh (*remote audit*) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.

H. Evaluasi Khusus

1. LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada.
2. Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.
3. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.
4. Berdasarkan hasil evaluasi, apabila terdapat barang yang disertifikasi tidak memenuhi persyaratan yang ditetapkan, maka LSPro mewajibkan pemohon untuk menarik semua barang yang terindikasi tidak sesuai (yang diproduksi dengan kode produksi yang sama dengan barang tidak sesuai), melaporkan kepada BSN dan melarang mencantumkan tanda SNI pada barang dan/atau kemasan yang diproduksi sejak tanggal terjadinya ketidaksesuaian tersebut sampai dengan dapat dilakukan tindakan perbaikan. Tanda SNI dapat dicantumkan kembali

setelah dilakukan tindakan perbaikan dan dinyatakan memenuhi oleh LSPro.

I. Ketentuan Pengurangan, Pembekuan, dan Pencabutan Sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2. Pembekuan dan Pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak bersedia untuk dilaksanakan surveilan dan/atau evaluasi khusus melebihi batas waktu yang ditentukan;
- b. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- c. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila pemohon:

- a. tidak mampu menindaklanjuti penyebab pembekuan sebagaimana dimaksud pada angka 2.1 huruf a dan huruf b.
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan resiko yang ditemukan.

J. Keluhan dan Banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

K. Informasi Publik

LSPro harus mempublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan SNI ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Sistem Informasi Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian.

L. Kondisi Khusus

Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari para pemangku kepentingan lainnya.

M. Transfer Sertifikasi

- 1 Transfer Sertifikasi merupakan pengalihan sertifikat SNI yang masih berlaku dari suatu LSPro (LSPro penerbit) kepada LSPro lain (LSPro penerima)
- 2 Transfer Sertifikasi dilakukan apabila:
 - a) LSPro penerbit tidak memperpanjang atau dicabut status akreditasinya, atau
 - b) Pemohon berkeinginan untuk menggunakan LSPro yang lain.
- 3 Transfer Sertifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf a, maka LSPro penerbit harus melaksanakan koordinasi dengan LSPro penerima.
- 4 Transfer Sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf b, maka pemohon harus mengajukan permohonan transfer Sertifikasi kepada LSPro

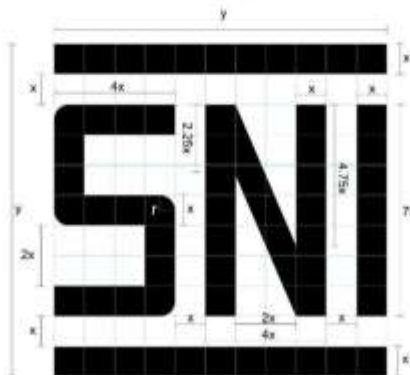
- penerima yang terakreditasi dengan ruang lingkup yang sama dengan LSPro penerbit.
- 5 Permohonan transfer Sertifikasi harus dilengkapi dengan sertifikat SNI yang masih berlaku, hasil audit dari LSPro penerbit (laporan audit dan laporan ketidaksesuaian) dari siklus Sertifikasi (Sertifikasi awal, resertifikasi dan /atau surveilan) yang sedang berjalan.
 - 6 LSPro penerima harus melakukan kajian terhadap permohonan dan menetapkan keputusan apakah proses transfer sertifikat dapat dilakukan.
 - 7 Apabila hasil tinjauan terhadap permohonan transfer Sertifikasi terdapat hal yang perlu dikonfirmasi oleh LSPro penerima, maka LSPro penerima dapat melakukan evaluasi khusus terhadap pemohon dan/atau melakukan koordinasi dengan LSPro penerbit. Berdasarkan hasil evaluasi khusus tersebut, LSPro penerima menetapkan keputusan apakah transfer Sertifikasi dapat dilakukan.
 - 8 Apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi dapat dilakukan, LSPro penerima menerbitkan sertifikat dengan masa berlaku sesuai dengan sertifikat yang diterbitkan oleh LSPro penerbit
 - 9 Untuk transfer sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer sertifikat tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tidak dapat melakukan transfer Sertifikasi beserta alasannya kepada pemohon dan pemohon dapat mengajukan Sertifikasi sebagai pemohon baru.
 - 10 Untuk transfer Sertifikasi dari LSPro penerbit, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer sertifikat tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tersebut kepada LSPro penerbit.

N. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI dan tanda kesesuaian.
3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian barang yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

O. Tahapan kritis proses produksi

1. Batang Kawat Baja

No	Tahapan Kritis	SNI 53:2019 Batang kawat baja karbon rendah	SNI 07-0075-2006 Batang kawat baja karbon rendah untuk inti kawat las listrik	SNI 375:2019 Batang kawat baja karbon tinggi	SNI 07-0377-1989 Batang kawat baja karbon untuk <i>cold heading</i> dan <i>cold forging</i>
1.	<p>Pemasok</p> <p>Evaluasi pemasok dilakukan sesuai dengan prosedur/SOP</p>	v	v	v	v
2.	<p>Bahan baku</p> <p>Pemilihan bahan baku dilakukan sesuai dengan prosedur/SOP untuk mendapatkan bahan baku sesuai dengan persyaratan.</p> <p>Pengecekan:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ Inspeksi visual dan CoA setiap kedatangan. ✓ <i>MI Certificate</i> untuk produsen yang tidak punya unit peleburan atau <i>Heat analysis</i> untuk produsen yang punya unit peleburan 	v	v	v	v
3.	<p><i>Reheating furnace</i></p> <p><i>Reheating furnace</i> dilakukan sesuai</p>				

No	Tahapan Kritis	SNI 53:2019 Batang kawat baja karbon rendah	SNI 07-0075-2006 Batang kawat baja karbon rendah untuk inti kawat las listrik	SNI 375:2019 Batang kawat baja karbon tinggi	SNI 07-0377-1989 Batang kawat baja karbon untuk cold heading dan cold forging
	<p>dengan prosedur/SOP</p> <p>Pengendalian: temperature (<i>heating zone</i> dan <i>soaking zone</i>), susunan billet pada ruang oven, dilakukan sesuai prosedur/SOP</p>	v	v	v	v
4.	<p><i>Roughing Mill</i></p> <p><i>Roughing mill</i> dilakukan sesuai dengan prosedur/SOP.</p> <p>Pengendalian: <i>setting speed, size reduction, bar size, roll gap</i></p> <p>Pengecekan: kaliber/ pass roll.</p> <p>Pengecekan dilakukan sesuai prosedur/SOP.</p>	v	v	v	v
5.	<p><i>Intermediate Mill</i></p> <p><i>Intermediate Mill</i> dilakukan sesuai dengan prosedur/SOP.</p> <p>Pengendalian: <i>setting speed, size reduction, bar size</i> dengan <i>roll gap</i></p> <p>Pengecekan: Pengecekan dilakukan</p>	v	v	v	v

No	Tahapan Kritis	SNI 53:2019 Batang kawat baja karbon rendah	SNI 07-0075-2006 Batang kawat baja karbon rendah untuk inti kawat las listrik	SNI 375:2019 Batang kawat baja karbon tinggi	SNI 07-0377-1989 Batang kawat baja karbon untuk cold heading dan cold forging
	sesuai prosedur/SOP.				
6.	<p><i>Finishing Mill</i></p> <p><i>Finishing Mill</i> dilakukan sesuai dengan prosedur/SOP.</p> <p>Pengendalian: <i>setting speed, bar size</i> dengan <i>roll gap</i></p> <p>Pengecekan: Pengecekan dilakukan sesuai prosedur/SOP.</p>	v	v	v	v
7.	<p>Pendinginan</p> <p>Pendinginan dilaksanakan sesuai prosedur.</p> <p>Pengendalian: jika menggunakan air, pengendalian dilakukan terhadap tekanan dan air)</p>	v	v	v	v
8.	<p>Penggulungan/<i>coiling</i></p> <p>Penggulungan/<i>coiling</i> dilaksanakan sesuai prosedur/SOP</p> <p>Pengecekan: dimensi dan visual</p>	v	v	v	v

No	Tahapan Kritis	SNI 53:2019 Batang kawat baja karbon rendah	SNI 07-0075-2006 Batang kawat baja karbon rendah untuk inti kawat las listrik	SNI 375:2019 Batang kawat baja karbon tinggi	SNI 07-0377-1989 Batang kawat baja karbon untuk cold heading dan cold forging
9.	<i>Cutting</i> Pengendalian: <i>setting</i> ukuran, sensor/ stoper Pengecekan: Pengecekan dilakukan sesuai prosedur/SOP.	v	v	v	v
10.	Quality Control Dilakukan pengecekan /pengukuran/pengujian produk akhir terhadap: - Kondisi permukaan barang: dilakukan dengan melakukan inspeksi secara visual sesuai dengan prosedur - Pengukuran diameter: dilakukan dengan alat ukur sesuai dengan prosedur - Sifat mekanis (kuat tarik, kuat luluh, elongasi) - Pengujian: dilakukan sesuai prosedur/SOP	v	v	v	v
11.	Pengemasan dan Pelabelan dilakukan sesuai prosedur dan persyaratan SNI	v	v	v	v

Keterangan: urutan proses produksi setiap pemohon dapat berbeda

2. Kawat Baja		Tabapan Kritis	SNI 07-0040-2006				SNI 07-0376-1989 Kawat baja karbon tinggi
			Kawat baja biasa	Kawat baja lunak	Kawat baja lapis seng	Kawat paku	
1.	Pemasok	Evaluasi pemasok dilakukan sesuai dengan prosedur/SOP	v	v	v	v	v
2.	Bahan baku	Pemilihan bahan baku dilakukan sesuai dengan prosedur untuk mendapatkan bahan baku sesuai dengan persyaratan. Pengendalian: ✓ Pengecekan: Inspeksi visual dan CoA setiap kedatangan. ✓ Mill Certificate	v bahan baku dari batang kawat baja karbon rendah (SNI 0053)	v bahan baku dari kawat baja biasa atau kawat paku	v bahan baku dari kawat baja biasa atau kawat baja lunak	v bahan baku dari batang kawat baja karbon rendah (SNI 0053)	v bahan baku dari batang kawat baja karbon tinggi (SNI 0375)
3.	Penghilangan lapisan luar (<i>scale layer</i>) pada bahan baku. Dilakukan sesuai dengan prosedur/SOP. Pengendalian: sesuai prosedur/SOP pengecekan: sesuai syarat mutu		v	v	v	v	v

No	Tahapan Kritis	SNI 07-0040-2006				SNI 07-0376-1989 Kawat baja karbon tinggi
		Kawat baja biasa	Kawat baja lunak	Kawat baja lapis seng	Kawat paku	
4.	<p>SNI tiap produk</p> <p>Penarikan (<i>drawing</i>) Penarikan dilakukan sesuai prosedur/SOP untuk mendapatkan diameter dan sifat mekanis kawat baja sesuai dengan spesifikasi yang ditentukan dalam syarat mutu SNI masing-masing produk. Pengendalian: <i>seizing speed, size reduction, diameter cetak, temperature</i> sesuai prosedur/SOP Pengecekan: diameter, kebulatan, cacat permukaan</p>	V	V	X	V	V
5.	<p>Perlakuan panas untuk merubah sifat mekanis. Dilakukan sesuai prosedur/SOP. Pengendalian: waktu dan temperature (mulai, holding/ditahan, pendinginan) sesuai prosedur/SOP</p>	X	V	X	X	X
6.	<p>Pendinginan cepat (<i>quenching</i>) Dilakukan sesuai prosedur/SOP. Pengendalian: temperature, waktu, cairan yang digunakan untuk pendinginan, dilakukan sesuai prosedur/SOP</p>	X	X	V	X	X

No	Tahapan Kritis	SNI 07-0040-2006				SNI 07-0376-1989 Kawat baja karbon tinggi
		Kawat baja biasa	Kawat baja lunak	Kawat baja lapis seng	Kawat paku	
	Pengecekan: sifat mekanis sesuai dengan syarat mutu SNI					
7.	Penghilangan tegangan sisa (<i>tempering</i>) Dilakukan sesuai prosedur/SOP. Pengendalian: waktu dan temperature (mulai, holding, pendinginan) Pengecekan: sifat mekanis sesuai syarat mutu SNI	v	v	v	v	v
8.	Pelapisan dengan seng Dilakukan pelapisan seng secara merata sesuai dengan prosedur SOP Pengendalian: penggunaan cairan/media, temperature dan waktu pencelupan, sesuai prosedur/SOP Pengecekan: kerataan lapisan sesuai syarat mutu SNI	x	x	v	x	x
9.	<i>Quality Control</i> Dilakukan pengecekan / pengukuran/pengujian produk akhir sesuai dengan syarat mutu SNI masing-masing produk: - Pengujian sesuai dengan cara uji menurut SNI masing-masing produk	v	v	v	v	v

No	Tahapan Kritis	SNI 07-0040-2006				SNI 07-0376-1989 Kawat baja karbon tinggi
		Kawat baja biasa	Kawat baja lunak	Kawat baja lapis seng	Kawat paku	
10.	Pengemasan dan Pelabelan Pengemasan dan pelabelan dilakukan sesuai prosedur dan persyaratan SNI	v	v	v	v	v

Keterangan: urutan proses produksi setiap pemohon dapat berbeda

Kawat Baja (lanjutan)

No	Tahapan Kritis	SNI 07-1051-1989 Kawat baja karbon tinggi untuk konstruksi beton pratekan	SNI 07-0726-1989 Kawat baja karbon untuk penggunaan dingin dan tempa dingin	SNI 07-3651.2- 1995 Kawat baja beton pratekan. Bagian 2: Kawat tarik dingin	SNI 07-6401-2000 Spesifikasi kawat baja dengan proses canai dingin untuk tulangan beton
1.	Pemasok Evaluasi pemasok dilakukan sesuai dengan prosedur/SOP.	v	v	v	v
2.	Bahan baku Pemilihan bahan baku dilakukan sesuai dengan prosedur untuk mendapatkan bahan baku sesuai dengan persyaratan. Pengecekan: ✓ Inspeksi visual dan CoA setiap kedatangan. ✓ Mill Certificate	v bahan baku dari batang kawat baja karbon tinggi (SNI 0375)	v bahan baku dari batang kawat baja karbon untuk <i>cold heading</i> dan <i>cold forging</i> (SNI 0374)	v	v
3.	Penghilangan lapisan luar (<i>scale layer</i>) pada bahan baku. Dilakukan sesuai dengan prosedur/SOP Pengendalian: Sesuai prosedur/SOP Pengecekan: sesuai syarat Mutu SNI tiap produk	v	v	v	v
4.	Penarikan (<i>drawing</i>) Penarikan dilakukan sesuai				

No	Tahapan Kritis	SNI 07-1051-1989 Kawat baja karbon tinggi untuk konstruksi beton pratekan	SNI 07-0726-1989 Kawat baja karbon untuk pengpalaan dingin dan tempa dingin	SNI 07-3651.2-1995 Kawat baja beton pratekan. Bagian 2: Kawat tarik dingin	SNI 07-6401-2000 Spesifikasi kawat baja dengan proses canai dingin untuk tulangan beton
	<p>prosedur/SOP untuk mendapatkan diameter dan sifat mekanis kawat baja sesuai dengan spesifikasi yang ditentukan dalam syarat mutu SNI masing-masing produk.</p> <p>Pengendalian: <i>setting speed, size reduction</i>, diameter cetakan, temperature dilakukan sesuai prosedur/SOP</p> <p>Pengecekan: diameter, kebulatan, cacat permukaan</p>	v	v	x	v
5.	<p>Perlakuan panas</p> <p>Dilakukan sesuai prosedur/SOP.</p> <p>Pengendalian: temperature dan waktu (mulai, holding, pendinginan) dilakukan sesuai prosedur/SOP</p>	x	v	x	v
6.	<p>Pendinginan cepat (<i>quenching</i>)</p> <p>Dilakukan sesuai prosedur/SOP</p> <p>Pengendalian: temperature, waktu, cairan yang digunakan untuk pendinginan, dilakukan sesuai prosedur/SOP</p> <p>Pengecekan: sifat mekanis sesuai syarat mutu SNI</p>	x	v	x	v

No	Tahapan Kritis	SNI 07-1051-1989 Kawat baja karbon tinggi untuk konstruksi beton pratekan	SNI 07-0726-1989 Kawat baja karbon untuk pengpalaan dingin dan tempa dingin	SNI 07-3651.2- 1995 Kawat baja beton pratekan. Bagian 2: Kawat tarik dingin	SNI 07-6401-2000 Spesifikasi kawat baja dengan proses canai dingin untuk tulangan beton
7.	<p>Penghilangan tegangan sisa (<i>tempering</i>) Dilakukan sesuai prosedur/ SOP. Pengendalian: temperature dan waktu (mulai, holding, pendinginan), dilakukan sesuai SOP Pengecekan: sifat mekanis sesuai syarat mutu SNI</p>	v	v	v	v
8.	<p>Pelapisan dengan seng Dilakukan pelapisan seng secara merata sesuai dengan prosedur Pengendalian: penggunaan cairan/ media, temperature dan waktu pencelupan, sesuai prosedur/SOP Pengecekan: kerataan lapisan</p>	x	x	x	x
9.	<p><i>Quality Control</i> Dilakukan pengecekan / pengukuran/ pengujian produk akhir sesuai dengan syarat mutu masing-masing produk: - Pengujian sesuai dengan cara uji menurut SNI masing-masing produk.</p>	v	v	v	v

No	Tahapan Kritis	SNI 07-1051-1989 Kawat baja karbon tinggi untuk konstruksi beton pratekan	SNI 07-0726-1989 Kawat baja karbon untuk pengpalaan dingin dan tempa dingin	SNI 07-3651.2-1995 Kawat baja beton pratekan. Bagian 2: Kawat tarik dingin	SNI 07-6401-2000 Spesifikasi kawat baja dengan proses canai dingin untuk tulangan beton
10.	Pengemasan dan Pelabelan Pengemasan dan pelabelan dilakukan sesuai prosedur dan persyaratan SNI	v	v	v	v

Keterangan: urutan proses produksi setiap pemohon dapat berbeda

3. Jalinan/pilinan/jaring/bronjongan/pagar anyaman kawat baja

No	Tahapan Kritis	SNI 07-2226-1991 Jalinan kawat baja karbon tinggi berlapis seng	SNI 07-0663-1995 Jaring kawat baja las untuk tulangan beton	SNI 07-3651.4-1995 Kawat baja beton pratekan. Bagian 4: Pilinan	SNI 03-3750-1995 Bronjong kawat baja las (JKBL)	SNI 07-0077-1987 Jalinan kawat baja galbani	SNI 07-6892-2002 Spesifikasi pagar anyaman kawat baja berlapis seng	SNI 07-1590-1989 Jaringan kawat baja las lapis seng	SNI 07-4599-1998 Pagar tekuk jaring kawat baja las lapis seng
1.	Pemasok Evaluasi pemasok dilakukan sesuai dengan prosedur/SOP.	v	v	v	v	v	v	v	v
2.	Bahan baku	v	v	v	v	v	v	v	v

No	Tahapan Kritis	SNI 07-2226-1991 Jalinan kawat baja karbon tinggi berlapis seng	SNI 07-0663-1995 Jaring kawat baja las untuk tulangan beton	SNI 07-3651.4-1995 Kawat baja beton pratekan. Bagian 4: Piliinan	SNI 03-3750-1995 Bronjong jaring kawat baja las (JKBL)	SNI 07-0077-1987 Jalinan kawat baja galbani	SNI 07-6892-2002 Spesifikasi pagar anyaman kawat baja berlapis seng	SNI 07-1590-1989 Jaring kawat baja las lapis seng	SNI 07-4599-1998 Pagar tekuk jaring kawat baja las lapis seng
	Pemilihan bahan baku dilakukan sesuai dengan prosedur/SOP untuk mendapatkan bahan baku sesuai dengan persyaratan. Pengecekan: ✓ Inspeksi visual dan CoA setiap kedatangan. ✓ Mill Certificate	bahan baku berupa batang baja karbon tinggi	bahan baku berupa batang kawat baja karbon rendah (SNI 0053)	bahan baku dari baja tarik kekuatan tinggi	bahan baku tipe A: kawat baja karbon rendah tipe kawat baja lapis seng (SNI 07-0040) Tipe B: kawat baja biasa (SNI 07-0040)	bahan baku berupa batang kawat baja karbon rendah (SNI 0053)			
3.	Pembuatan kawat Dilakukan pembuatan kawat dengan penarikan dingin sesuai dengan prosedur/SOP. Pengendalian: <i>setting speed, size reduction</i> , diameter cetakan, temperature sesuai SOP	x	x	x	x	v	x	x	x

No	Tahapan Kritis	SNI 07-2226-1991 Jalinan kawat baja karbon tinggi berlapis seng	SNI 07-0663-1995 Jaring kawat baja las untuk tulangan beton	SNI 07-3651.4-1995 Kawat baja beton pratekan. Bagian 4: Piliinan	SNI 03-3750-1995 Bronjong jaring kawat baja las (JKBL)	SNI 07-0077-1987 Jalinan kawat baja galbani	SNI 07-6892-2002 Spesifikasi pagar anyaman kawat baja berlapis seng	SNI 07-1590-1989 Jaring kawat baja las lapis seng	SNI 07-4599-1998 Pagar tekuk jaring kawat baja las lapis seng
	Pengecekan: Sesuai syarat mutu SNI masing-masing produk								
4.	Pemilihan Pemilihan dilakukan sesuai dengan prosedur. Pengendalian: arah piliinan sesuai dengan syarat mutu SNI masing-masing produk Pengecekan: panjang langkah piliinan sesuai dengan syarat mutu SNI masing-masing produk	v	x	v	x	v	x	x	x
5.	Pembuatan jaring Pembuatan jaring dilakukan sesuai dengan prosedur/SOP Pengendalian: Sesuai prosedur/SOP Pengecekan: sesuai syarat mutu SNI	x	v	x	v	x	v	v	v

No	Tahapan Kritis	SNI 07-2226-1991	SNI 07-0663-1995	SNI 07-3651.4-1995	SNI 03-3750-1995	SNI 07-0077-1987	SNI 07-6892-2002	SNI 07-1590-1989	SNI 07-4599-1998
6.	<i>Quality Control</i> Dilakukan pengecekan / pengukuran / pengujian produk akhir sesuai dengan prosedur / SOP dan syarat mutu masing-masing SNI	Jalanan kawat baja karbon tinggi berlapis seng	Jaring kawat baja las untuk tulangan beton	Kawat baja beton pratekan. Bagian 4: Piliinan	Bronjong jaring kawat baja las (JKBL)	Jalanan kawat baja galbani	Spesifikasi pagar anyaman kawat baja berlapis seng	Jaringan kawat baja las lapis seng	Pagar tekuk jaring kawat baja las lapis seng
7.	Pengemasan dan Pelabelan Pengemasan dan pelabelan dilakukan sesuai prosedur dan persyaratan SNI	v	v	v	v	v	v	v	v

Keterangan: urutan proses produksi setiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

KUKUH S. ACHMAD