

 PT Evodia Global Sertifikasi	PEDOMAN				
	SKEMA SERTIFIKASI SNI 6880				
	No. Dok: PD-G109	Revisi: 1	Terbit: 1	Tanggal Terbit: 09/05/2025	Halaman: 1 / 17

PERSETUJUAN DOKUMEN

STATUS DOKUMEN:

- ☐ DOKUMEN MASTER
☐ DOKUMEN TERKENDALI
☒ DOKUMEN TIDAK TERKENDALI
☐ DOKUMEN KADALUARSA

Nomor Salinan : ____

Dibuat oleh, Direktur Teknik & Sertifikasi	Diperiksa dan disetujui oleh, Direktur Utama
	
Nama : Jack Matatula Tanggal : 17/09/2026	Nama : Umi Fadhila Tanggal : 17/09/2026

Dokumen Sistem Manajemen ini adalah milik PT Evodia Global Sertifikasi.
 Tidak diperkenankan menyalin sebagian atau keseluruhan dokumen, menyebarkan atau menyerahkan kepada pihak yang tidak berkepentingan tanpa seijin Manajemen PT Evodia Global Sertifikasi.



PT Evodia Global Sertifikasi

PEDOMAN

SKEMA SERTIFIKASI SNI 6880

No. Dok:
PD-G109

Revisi:
1

Terbit:
1

Tanggal Terbit:
09/05/2025

Halaman:
2 / 17

CATATAN PERUBAHAN

NO. BAGIAN	KETERANGAN	NO. REVISI	NO. TERBIT	TANGGAL REVISI
Type skema Acuan normative 1.2 Sistem manajemen 1.4 Durasi audit 1.6 PPC 2.1 Rencana audit 2.3.1 Kategori temuan 2.3.2 3.1 Tinjauan Resertifikasi Titik kritis	Perubahan Sbb: 1. Menambahkan Tipe 3 2. Menambahkan referensi dokumen sebagai acuan 3. Menambahkan penjelasan mengenai sistem manajemen mutu untuk tipe 3 dan tipe 5 4. Minimum durasi audit dan faktor pengurangan 5. Ditambahkan auditor yang telah mengikuti pelatihan PPC 6. Menambahkan mekanisme untuk usaha mikro kecil 7. Merevisi waktu temuan minor maksimal 3 bulan, dan menambahkan observasi 8. Merevisi Gudang menjadi penyimpanan 9. Menambahkan mekanisme pengambilan contoh ulang 10. Menambahkan resertifikasi 11. Menambahkan penjelasan di titik kritis	1	1	17/09/2026

Dokumen Sistem Manajemen ini adalah milik PT Evodia Global Sertifikasi.
 Tidak diperkenankan menyalin sebagian atau keseluruhan dokumen, menyebarkan atau menyerahkan kepada pihak yang tidak berkepentingan tanpa seijin Manajemen PT Evodia Global Sertifikasi.

 PT Evodia Global Sertifikasi	PEDOMAN				
	SKEMA SERTIFIKASI SNI 6880				
	No. Dok: PD-G109	Revisi: 1	Terbit: 1	Tanggal Terbit: 09/05/2025	Halaman: 3 / 17

NAMA PRODUK : Spesifikasi Beton Struktural

REFERENSI SNI : SNI 6880:2016

TYPE SKEMA : Tipe 3 dan Tipe 5

AUAN NORMATIF :

1. SNI ISO/IEC 17065:2012
2. SNI ISO/IEC 17067:2013
3. KAN K-08 Persyaratan Khusus Akreditasi Lembaga Sertifikasi Berdasarkan SNI ISO/IEC 17065
4. KAN K-08.01 Rev.1 Persyaratan Tambahan Akreditasi Lembaga Sertifikasi Produk, Proses dan Jasa Berbasis SNI
5. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Republik Indonesia Nomor 9 Tahun 2023 Tentang Tata Cara Penyusunan Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap Standar Nasional Indonesia
6. Surat Edaran Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 1/SE/KA.BSN/3/2025 tentang Implementasi Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 9 Tahun 2023 Tentang Tata Cara Penyusunan Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap Standar Nasional Indonesia

NO	TAHAP	KETENTUAN
I	SELEKSI	
1.1	Permohonan	1) Pemohon diharuskan mengisi Formulir Permohonan Sertifikasi Produk yang telah disediakan 2) Pemohon harus mengisi a) Nama perusahaan, alamat, bukti legalitas hukum dan personel penghubung pemohon/pemilik merek produk/pabrik serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi i) [bila legalitas hukum pemohon berbeda dengan legalitas hukum pemilik merek] perjanjian yang mengikat secara hukum antara pemohon dan pemilik merek produk ii) [bila legalitas hukum pemilik merek berbeda legalitas hukum pabrik] perjanjian yang

Dokumen Sistem Manajemen ini adalah milik PT Evodia Global Sertifikasi.
 Tidak diperkenankan menyalin sebagian atau keseluruhan dokumen, menyebarkan atau menyerahkan kepada pihak yang tidak berkepentingan tanpa seijin Manajemen PT Evodia Global Sertifikasi.



PT Evodia Global Sertifikasi

PEDOMAN

SKEMA SERTIFIKASI SNI 6880

No. Dok:
PD-G109

Revisi:
1

Terbit:
1

Tanggal Terbit:
09/05/2025

Halaman:
4 / 17

NO	TAHAP	KETENTUAN
		mengikat secara hukum antara pemilik merek dan pabrik untuk memproduksi tipe produk yang diajukan untuk disertifikasi iii) [bila pemilik merek berkedudukan hukum di luar wilayah RI] nama organisasi dan legalitas hukum perwakilan resmi (authorized Halaman 27 dari 33 representative) pemilik merek di wilayah hukum RI iv) [bila pemilik merek berkedudukan hukum di luar wilayah RI dan tidak memiliki perwakilan resmi di wilayah RI] perjanjian yang mengikat secara hukum antara pemilik merek dengan pihak-pihak yang terlibat dalam rantai pasok produk (importir, distributor, perakitan, atau pihak lain) yang berkedudukan hukum di wilayah RI b) bukti kepemilikan hak atas merek/tanda daftar merek sesuai dengan ketentuan hukum yang berlaku di wilayah RI c) Surat Aplikasi Permohonan sesuai Prosedur LSPro d) Dokumen permohonan sertifikasi disertai dengan melampirkan dokumen legal perusahaan, daftar informasi terdokumentasi, dokumen pendukung yang diperlukan sesuai merek dan tipe/ model yang diajukan sertifikasinya
1.2	Sistem Manajemen	Tipe 3 1) Menerapkan sistem manajemen mutu di proses produksi, dan titik kritis 2) Memiliki komitmen dan dokumen sistem yang relevan a) Melakukan audit internal dan tinjauan manajemen
		Tipe 5 Menerapkan SNI ISO 9001:2015 secara penuh melalui: a) Sertifikasi SNI ISO 9001 oleh lembaga sertifikasi yang terakreditasi, atau

Dokumen Sistem Manajemen ini adalah milik PT Evodia Global Sertifikasi.

Tidak diperkenankan menyalin sebagian atau keseluruhan dokumen, menyebarkan atau menyerahkan kepada pihak yang tidak berkepentingan tanpa seijin Manajemen PT Evodia Global Sertifikasi.



PT Evodia Global Sertifikasi

PEDOMAN

SKEMA SERTIFIKASI SNI 6880

No. Dok:
PD-G109

Revisi:
1

Terbit:
1

Tanggal Terbit:
09/05/2025

Halaman:
5 / 17

NO	TAHAP	KETENTUAN
		b) <i>Selfdeclare</i> dengan memberikan bukti pemenuhan persyaratan sistem manajemen mutu yang relevan
1.3	Tinjauan aplikasi	1) Mereview dokumen aplikasi baik dari sisi persyaratan administratif maupun teknis 2) Tinjauan aplikasi Sertifikasi dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.
1.4	Durasi Audit	Durasi audit minimum dilakukan 3 mandays yang mengacu pada mutu beton a) 1 mutu beton: 3 mandays b) 2 mutu beton: 4 mandays c) 3-4 mutu beton: 5 mandays d) Lebih dari 5 mutu beton: 6 mandays Adapun factor pengurang yang bisa dilakukan adalah a) Jika jumlah karyawan kurang dari 20 orang (termasuk usaha kecil mikro) maka dapat dikurangi menjadi $2/3 \times \text{total mandays}$ b) Jika sistem manajemen tipe 3 atau tipe 5 yang memiliki sertifikasi ISO 9001 maka dapat dikurangi menjadi $2/3 \times \text{total mandays}$
1.5	Kontrak	LS Pro membuat dan melaksanakan perjanjian kontrak sertifikasi dengan klien untuk mengatur hak dan kewajiban LS Pro dan klien selama masa permohonan dan sertifikasi berjalan termasuk penggunaan lisensi (jika memenuhi persyaratan)
1.6	Petugas Pengambil Contoh	Petugas Pengambil Contoh (PPC) yang terdaftar di LSPro dan/atau auditor yang telah mengikuti pelatihan PPC
1.7	Laboratorium	Laboratorium penguji yang digunakan yang telah diakreditasi KAN dengan ruang lingkup mencakup

Dokumen Sistem Manajemen ini adalah milik PT Evodia Global Sertifikasi.
 Tidak diperkenankan menyalin sebagian atau keseluruhan dokumen, menyebarkan atau menyerahkan kepada pihak yang tidak berkepentingan tanpa seijin Manajemen PT Evodia Global Sertifikasi.



PT Evodia Global Sertifikasi

PEDOMAN

SKEMA SERTIFIKASI SNI 6880

No. Dok:
PD-G109

Revisi:
1

Terbit:
1

Tanggal Terbit:
09/05/2025

Halaman:
6 / 17

NO	TAHAP	KETENTUAN
		parameter yang tercantum dalam SNI, atau minimum satu parameter yang telah terakreditasi
II	DETERMINASI	
2.1	Rencana Audit	1) Auditor harus menyiapkan rencana audit (audit plan) dan rencana pengambilan contoh (sampling plan) sesuai dengan lingkup yang diajukan 2) Salah seorang dari Tim Auditor harus mempunyai kompetensi proses produksi. Jika tidak ada, maka harus menggunakan Tenaga Ahli 3) Tidak berlaku multilokasi Untuk UMK dengan jumlah pekerja sebagai berikut : a) paling banyak 20 (dua puluh) orang yaitu sebanyak 1 (satu) orang personel selama 1 (satu) hari. b) Lebih dari 20 (dua puluh) orang yaitu 1 (satu) orang personel selama 2 (dua) hari; atau 2 (dua) orang personel selama 1 (satu) hari.
2.2	Evaluasi awal (audit kecukupan)	1) Melakukan tinjauan dokumen proses produksi dan sistem manajemen yang disediakan oleh pemohon untuk menentukan kesiapan penilaian di lapangan. 2) Adapun dokumen yang dicek antara lain: a) Tipe Produk untuk Sertifikasi Produk Penggunaan Tanda SNI b) Copy Akta Pendirian Perusahaan c) Copy Akta Perubahan, bila ada d) Izin Usaha industri e) NIB f) Copy NPWP g) Copy Surat Domisili Perusahaan h) Copy KTP Direksi i) Copy Tanda Daftar Perusahaan j) Copy Surat Perlindungan Merk k) Copy Manual Mutu l) Copy Daftar Induk Dokumen

Dokumen Sistem Manajemen ini adalah milik PT Evodia Global Sertifikasi.
Tidak diperkenankan menyalin sebagian atau keseluruhan dokumen, menyebarkan atau menyerahkan kepada pihak yang tidak berkepentingan tanpa seijin Manajemen PT Evodia Global Sertifikasi.



PT Evodia Global Sertifikasi

PEDOMAN

SKEMA SERTIFIKASI SNI 6880

No. Dok:
PD-G109

Revisi:
1

Terbit:
1

Tanggal Terbit:
09/05/2025

Halaman:
7 / 17

NO	TAHAP	KETENTUAN
		m) Struktur Organisasi n) Copy CV MR (Management Representative/ Wakil Manajemen) o) Copy Sertifikat ISO 9001:2015 (jika ada) p) Daftar Produk q) Copy Marking Produk r) Loading Test s) Bagan Alir Produksi dan Pengendalian Mutu t) Daftar risiko dan peluang (risk register) u) Foto Produk dan marking v) Hasil Uji Material dari lab terakreditasi KAN dan/atau COA dari pabrik
2.3	Evaluasi Produk	1) Audit sistem manajemen Tipe 3: Melakukan evaluasi terhadap sistem manajemen mutu di proses produksi, dan titik kritis, bukti komitmen, laporan audit internal dan tinjauan manajemen Tipe 5, ketentuan sebagai berikut: a) Jika telah memiliki sertifikat Sistem Manajemen Mutu dari lembaga sertifikasi yang telah terakreditasi, maka pada saat sertifikasi awal/resertifikasi, audit dilakukan pada elemen titik kritis. b) Jika <i>selfdeclare</i>, maka dilakukan audit terhadap penerapan sistem manajemen mutu secara penuh. 2) Audit proses produksi Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. 3) Evaluasi dilakukan terhadap kesesuaian informasi yang disampaikan pemohon terhadap persyaratan SNI 6880:2016
2.3.1	Kategori Temuan	Kategori ketidaksesuaian terdiri dari: 1) Mayor apabila ketidaksesuaiannya terkait langsung dengan mutu produk atau sistem manajemen mutu tidak berjalan, maka perbaikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan.

Dokumen Sistem Manajemen ini adalah milik PT Evodia Global Sertifikasi.

Tidak diperkenankan menyalin sebagian atau keseluruhan dokumen, menyebarkan atau menyerahkan kepada pihak yang tidak berkepentingan tanpa seijin Manajemen PT Evodia Global Sertifikasi.



PT Evodia Global Sertifikasi

PEDOMAN

SKEMA SERTIFIKASI SNI 6880

No. Dok:
PD-G109

Revisi:
1

Terbit:
1

Tanggal Terbit:
09/05/2025

Halaman:
8 / 17

NO	TAHAP	KETENTUAN
		2) Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan sistem manajemen mutu, maka perbaikan diberi waktu maksimal 3 (tiga) bulan. 3) Jika tidak dapat menyelesaikan tindakan perbaikan ketidaksesuaian sesuai jangka waktu yang ditetapkan, proses sertifikasi dapat dihentikan dan tidak melanjutkan proses sertifikasi ke tahap berikutnya. 4) Temuan Observasi adalah temuan yang mengarah pada identifikasi risiko, peluang, peningkatan, atau praktik yang baik (<i>good practices</i>), dan cukup memberikan rencana tindakan koreksi
2.3.2	Pengambilan contoh	1) PPC membuat Rencana Pengambilan Contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor. 2) Contoh uji dilengkapi dengan Berita Acara Pengambilan Contoh dan Label Contoh. 3) Pengambilan contoh dilakukan secara acak pada jalur produksi atau benda uji yang ada di laboratorium sesuai dengan merek dan tipe/ model produk yang disertifikasi atau rencana mutu pabrik. 4) Auditor harus turut menyaksikan ketika pengambilan contoh dilakukan. 5) Pengambilan contoh dan pemberian label uji dicantumkan dalam Berita Acara yang dibuat dalam 2 (dua) rangkap.
2.3.3	Cara Pengujian	Pengujian dilakukan sesuai SNI Produk yang masuk dalam ruang lingkup sertifikasi yakni Pengujian kuat tekan beton sesuai standar nasional/internasional yang relevan.
III.	TINJAUAN DAN KEPUTUSAN	
3.1	Tinjauan	1) Dilakukan oleh TRPK minimal 1 orang 2) TRPK melakukan evaluasi terhadap Laporan Audit, Berita Acara Pengambilan Contoh dan Laporan Hasil Uji. 3) Ketentuan hasil uji produk:

Dokumen Sistem Manajemen ini adalah milik PT Evodia Global Sertifikasi.
 Tidak diperkenankan menyalin sebagian atau keseluruhan dokumen, menyebarkan atau menyerahkan kepada pihak yang tidak berkepentingan tanpa seijin Manajemen PT Evodia Global Sertifikasi.



PT Evodia Global Sertifikasi

PEDOMAN

SKEMA SERTIFIKASI SNI 6880

No. Dok:
PD-G109

Revisi:
1

Terbit:
1

Tanggal Terbit:
09/05/2025

Halaman:
9 / 17

NO	TAHAP	KETENTUAN
		a) jika ada parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka atas permintaan LSPro dilakukan pengambilan contoh ulang untuk dilakukan pengujian ulang untuk parameter tersebut maksimal 3x pengujian b) pengujian kedua menggunakan arsip sampel, jika hasil uji masih memenuhi maka klien harus membuat perbaikan, jika perbaikan diterima maka dilakukan pengambilan sampel ke lapangan c) jika evaluasi hasil uji contoh ulang tidak memenuhi persyaratan, maka permohonan dinyatakan gagal dan tidak dapat diproses lebih lanjut untuk kemudian mengajukan permohonan baru.
3.2	Keputusan	1) Dilakukan minimal oleh 1 TRPK, bisa sama atau berbeda dengan yang melakukan tinjauan 2) TRPK membuat keputusan 3) Jika keputusan ditolak, maka harus memberitahu klien terkait alasan tidak memberikan keputusan sertifikasi
IV	LISENSI	
4.1	Penerbitan Sertifikat	1) Masa berlaku Sertifikat Kesesuaian SNI adalah 4 (empat) tahun 2) Sertifikat Kesesuaian SNI hanya berlaku untuk 1 (satu) merek dan satu lokasi 3) LSPro menyampaikan direktori produk yang disertifikasi setiap 6 (enam) bulan kepada KAN dan/atau mengisi data di aplikasi informasi barang bertanda SNI (Bangbeni) https://bangbeni2.bsn.go.id/
4.2	Sertifikat	Sertifikat Produk / Kesesuaian SNI mencantumkan informasi paling sedikit: 1) Nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya 2) Nama dan alamat LS Pro

Dokumen Sistem Manajemen ini adalah milik PT Evodia Global Sertifikasi.
Tidak diperkenankan menyalin sebagian atau keseluruhan dokumen, menyebarkan atau menyerahkan kepada pihak yang tidak berkepentingan tanpa seijin Manajemen PT Evodia Global Sertifikasi.



PT Evodia Global Sertifikasi

PEDOMAN

SKEMA SERTIFIKASI SNI 6880

No. Dok:
PD-G109

Revisi:
1

Terbit:
1

Tanggal Terbit:
09/05/2025

Halaman:
10 / 17

NO	TAHAP	KETENTUAN
		3) nama dan alamat produsen; 4) nama penanggungjawab produsen; 5) pernyataan kesesuaian mencakup: a) merek, jenis/tipe/kelas, model, dan spesifikasi barang yang dinyatakan memenuhi persyaratan, b) jenis kemasan barang yang disertifikasi, - nomor dan judul SNI yang menjadi dasar Sertifikasi, c) nama dan alamat lokasi produksi, d) jumlah barang yang disertifikasi e) kode produksi barang yang disertifikasi; dan f) informasi pengiriman barang (shipment) yang disertifikasi; 6) Skema sertifikasi 7) Status akreditasi atau pengakuan LSPro (logo KAN) 8) Tanggal Penerbitan sertifikat dan Masa berlakunya 9) Tandatangan pengesahan sertifikat oleh Direktur 10) untuk produk dari luar negeri, mencantumkan nama dan alamat perusahaan perwakilan
V	SURVEILLANCE	
5.1	Rencana Surveillance	Kegiatan surveillance dilakukan minimal 1 (satu) kali dalam setahun Untuk UMKM proses pengawasan dapat dilakukan minimal 2 kali dalam satu siklus
5.2	Durasi audit	Durasi audit minimum dilakukan 2/3 dari jumlah mandays sertifikasi awal
5.3	Audit Surveillance	Tim audit harus memastikan bahwa: 1) persyaratan sertifikasi adalah yang masih berlaku 2) sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan 3) Hasil pengujian memenuhi 4) penggunaan terus menerus tanda sertifikasi (SPPT SNI) dan logo sertifikasi
5.4	Pengambilan contoh	Pengambilan contoh dilakukan untuk mutu produk yang didaftarkan

Dokumen Sistem Manajemen ini adalah milik PT Evodia Global Sertifikasi.

Tidak diperkenankan menyalin sebagian atau keseluruhan dokumen, menyebarkan atau menyerahkan kepada pihak yang tidak berkepentingan tanpa seijin Manajemen PT Evodia Global Sertifikasi.



PT Evodia Global Sertifikasi

PEDOMAN

SKEMA SERTIFIKASI SNI 6880

No. Dok:
PD-G109

Revisi:
1

Terbit:
1

Tanggal Terbit:
09/05/2025

Halaman:
11 / 17

NO	TAHAP	KETENTUAN
5.5	Cara Pengujian	Pengujian kuat tekan beton
5.6	Keputusan Surveillance	1) Keputusan berdasarkan rekomendasi dari lead auditor dan hasil uji memenuhi 2) Jika rekomendasi negatif, maka keputusan dilakukan oleh minimal 1 orang TRPK 3) TRPK melakukan evaluasi terhadap Laporan Audit dan Laporan Hasil Uji Produk. 4) Keputusan survailan dapat mencakup pengurangan lingkup, pembekuan atau pencabutan sertifikasi
VI	RESERTIFIKASI	
6.1	Rencana Resertifikasi	Menyampaikan informasi untuk mengajukan permohonan sertifikasi ulang paling lambat 1 (satu) tahun sebelum masa berlaku sertifikat berakhir. Audit Resertifikasi dilakukan setelah kontrak resertifikasi di tandatangani kedua belah pihak
6.2	Kegiatan Evaluasi	1) Harus dilaksanakan paling lambat 2 (dua) bulan sebelum masa berlaku sertifikat kesesuaian berakhir 2) Jika tidak ada perubahan yang signifikan berdasarkan hasil audit terakhir, kegiatan determinasi dimulai langsung audit kelapangan dan durasi audit 2/3 dari mandays sertifikasi awal Untuk kegiatan seleksi berlaku mutatis mutandis dengan penyesuaian seperlunya

 PT Evodia Global Sertifikasi	PEDOMAN				
	SKEMA SERTIFIKASI SNI 6880				
	No. Dok: PD-G109	Revisi: 1	Terbit: 1	Tanggal Terbit: 09/05/2025	Halaman: 12 / 17

TITIK KRITIS PENGENDALIAN MUTU DAN PROSES PRODUKSI

NO	TITIK KRITIS	PENGENDALIAN	JAMINAN MUTU
1	Pengendalian mutu bahan baku	1. Bahan baku didapatkan melalui: a) Material seperti air, semen, besi b) Ready mix 2. Identifikasi dan spesifikasi bahan baku 3. Standar penerimaan bahan baku (acceptance criteria) 4. Bahan baku memiliki identitas yang jelas 5. Hasil pemeriksaan penerimaan dicatat dan terdokumentasi 6. Material yang tidak sesuai dikendalikan dan tidak digunakan sebelum mendapat keputusan. 7. Untuk memastikan validitas hasil uji a. Hasil uji laboratorium eksternal berasal dari laboratorium yang sudah terakreditasi ISO 17025 b. Untuk laboratorium perusahaan cek hasil uji banding antar personal laboratorium	Penerimaan material bahan baku a) cek hasil uji untuk: Air bersih mengacu ke Permenkes 32/2017 (Uji lab) b) cek COA - Semen: SNI 2049 (OPC) atau SNI 7064 (PCC) - CoA - Besi: SNI 2052:2017 (CoA) c) Cek laporan QC - Agregate: ukuran 4,75 mm - 40 mm - Pasir: kadar lumpur maks 5%
			Ready mix: Laporan QC internal untuk Uji kekentalan (Slump) berdasarkan SNI 1972:2022
2	Pengendalian proses produksi	6. Beton Aristektural Hal yang harus diperhatikan: a) Penilaian area yang dikategorikan sebagai beton arsitektural b) Diameter kerucut/ pengikat bekisting c) Jenis finishing permukaan yang dipersyaratkan	a) Di level produsen: - Uji hammer - Cek visual permukaan (kehalusan, kekasaran bahaya retakan pada permukaan)

Dokumen Sistem Manajemen ini adalah milik PT Evodia Global Sertifikasi.

Tidak diperkenankan menyalin sebagian atau keseluruhan dokumen, menyebarkan atau menyerahkan kepada pihak yang tidak berkepentingan tanpa seijin Manajemen PT Evodia Global Sertifikasi.

 PT Evodia Global Sertifikasi	PEDOMAN				
	SKEMA SERTIFIKASI SNI 6880				
	No. Dok: PD-G109	Revisi: 1	Terbit: 1	Tanggal Terbit: 09/05/2025	Halaman: 13 / 17

NO	TITIK KRITIS	PENGENDALIAN	JAMINAN MUTU
		d) Periksa hasil kalibrasi alat hammer test	- Cek visual (tidak ada retak struktur > 0.4 mm dan Panjang 30 cm) b) Di LSPro: benda uji dengan parameter uji tekan dengan metode ASTM C39/39M
		7. Beton Ringan Beton ringan adalah beton dengan berat jenis kurang dari beton normal yaitu 600kg/m ³ s.d 1900kg/m ³ , Beton ringan terdiri dari Cellular Lightweight Concrete (CLC), Autoclaved Aerated Concrete 9ACC), dan Beton Ringan Agregat. Hal yang harus diperhatikan: a) Menentukan bagian struktur yang menggunakan beton ringan b) Evaluasi kepadatan ekuilibrium beton ringan c) Periksa hasil kalibrasi alat hammer test	a) Di level produsen: - Uji hammer - Cek visual (tidak ada retak struktur > 0.3mm dan Panjang > 30 cm) b) Di LSPro: benda uji dengan parameter uji tekan dengan metode ASTM C39/39M
		8. Beton Masa Beton yang di cor pada struktur dengan volume besar dan di cor sekaligus, seperti struktur bendungan, struktur basement dengan tebal > 60cm, fondasi berat, perkerasan jalan, kolom atau balok ukuran besar, dll. Hal yang harus diperhatikan: a) Identifikasi area beton massa b) Pengendalian temperature c) Periksa hasil kalibrasi alat hammer test dan alat pengukur suhu	a) Di level produsen: - Uji hammer - Cek visual (tidak ada retak struktur > 0.3mm dan Panjang > 30 cm) - Cek Laporan QC: temperature b) Di LSPro: benda uji dengan parameter uji tekan dengan metode ASTM C39/39M

Dokumen Sistem Manajemen ini adalah milik PT Evodia Global Sertifikasi.

Tidak diperkenankan menyalin sebagian atau keseluruhan dokumen, menyebarkan atau menyerahkan kepada pihak yang tidak berkepentingan tanpa seijin Manajemen PT Evodia Global Sertifikasi.

 PT Evodia Global Sertifikasi	PEDOMAN				
	SKEMA SERTIFIKASI SNI 6880				
	No. Dok: PD-G109	Revisi: 1	Terbit: 1	Tanggal Terbit: 09/05/2025	Halaman: 14 / 17

NO	TITIK KRITIS	PENGENDALIAN	JAMINAN MUTU
		9. Beton Pasca-Tarik (pra tegang) Struktur beton yang diberi sengaja diberikan tegangan awal dengan menarik Baja PC-Wire/Strand dengan tegangan tinggi. a) Menetapkan jenis dan kekuatan Tarik minimum baja prategang. b) Jenis duct/saluran tendon yang digunakan c) Urutan penegangan tendon, Spesifikasi juga perlu menetapkan kuat tekan minimum beton dan tahapan kapan tendon boleh ditegangkan. d) Periksa hasil kalibrasi alat hammer test	a) Di level produsen: - Uji kuat tekan dengan uji hammer test - Cek visual (tidak ada retak struktur > 0.3mm dan Panjang > 30 cm) b) Di LSPro: benda uji dengan parameter uji tekan dengan metode ASTM C39/39M
		10. Beton tahan susut Hal yang harus diperhatikan: a) Menentukan secara jelas area/ bagian struktur yang menggunakan beton tahan susut b) Rasio air-semen (w/c ratio) harus dijaga rendah untuk mengurangi potensi penyusutan. c) Lama curing minimal sesuai standar agar beton mencapai kekuatan optimal d) Periksa hasil kalibrasi alat hammer test	a) Di level produsen: - Uji hammer - Cek visual (tidak ada retak struktur > 0.3mm dan Panjang > 30 cm) b) Di LSPro: benda uji dengan parameter uji tekan dengan metode ASTM C39/39M
		11. Slab lantai industrial Hal yang harus diperhatikan a) Menentukan bagian struktur yang merupakan slab lantai industrial	a) Di level produsen: - Uji hammer b) Di LSPro: benda uji dengan parameter uji tekan dengan metode ASTM C39/39M

Dokumen Sistem Manajemen ini adalah milik PT Evodia Global Sertifikasi.

Tidak diperkenankan menyalin sebagian atau keseluruhan dokumen, menyebarkan atau menyerahkan kepada pihak yang tidak berkepentingan tanpa seijin Manajemen PT Evodia Global Sertifikasi.

 PT Evodia Global Sertifikasi	PEDOMAN				
	SKEMA SERTIFIKASI SNI 6880				
	No. Dok: PD-G109	Revisi: 1	Terbit: 1	Tanggal Terbit: 09/05/2025	Halaman: 15 / 17

NO	TITIK KRITIS	PENGENDALIAN	JAMINAN MUTU
		b) Cek prosedur proof-rolling, metode penerimaan, serta Tindakan korektif apabila material dasar tidak memenuhi persyaratan c) Periksa hasil kalibrasi alat hammer test	
		12. Konstruksi Tilt-Up Hal yang harus diperhatikan: a) Menentukan area yang menggunakan panel beton tilt-up, termasuk tipe, Lokasi. b) Cakupan finishing yang diperlukan. c) Periksa hasil kalibrasi alat hammer test.	a) Di level produsen: - Uji hammer - Cek visual (tidak ada retak struktur > 0.3mm dan Panjang > 30 cm) b) Di LSPro: benda uji dengan parameter uji tekan dengan metode ASTM C39/39M
		13. Beton structural pracetak Beton mutu tinggi (umumnya $\geq$ K-350) dengan rasio air-semen rendah. Cek persyaratan utama untuk beton pracetak, antara lain kriteria desain, kategori, jenis dan kekuatan baja prategang, material sambungan baja, ukuran dan bentuk komponen, bukaan/slot/aksesori, kuat tekan saat pelepasan gaya prategang, kondisi eksposur, jenis finishing, kuat beton pendukung sebelum pemasangan, serta torsi baut. Periksa hasil kalibrasi alat hammer test	a) Di level produsen: - Uji hammer - Cek visual (tidak ada retak struktur > 0.3 mm dan panjangnya > 30 cm) b) Di LSPro: benda uji dengan parameter uji tekan dengan metode ASTM C39/39M
		14. Beton arsitektural pracetak Hal yang harus diperhatikan:	a) Di level produsen: - Uji hammer - Cek desain mock up

Dokumen Sistem Manajemen ini adalah milik PT Evodia Global Sertifikasi.

Tidak diperkenankan menyalin sebagian atau keseluruhan dokumen, menyebarkan atau menyerahkan kepada pihak yang tidak berkepentingan tanpa seijin Manajemen PT Evodia Global Sertifikasi.

 PT Evodia Global Sertifikasi	PEDOMAN				
	SKEMA SERTIFIKASI SNI 6880				
	No. Dok: PD-G109	Revisi: 1	Terbit: 1	Tanggal Terbit: 09/05/2025	Halaman: 16 / 17

NO	TITIK KRITIS	PENGENDALIAN	JAMINAN MUTU
		a) Evaluasi kekuatan baja prategang, material sambungan baja, kekuatan grout, ukuran dan bentuk komponen, bukaan/slot/aksesori, serta kuat tekan saat pelepasan gaya prategang. b) Menetapkan kondisi eksposur, kelas dan jenis finishing, kuat beton pendukung sebelum pemasangan, serta torsi baut. Finishing dapat ditetapkan berdasarkan kebutuhan tampilan dan fungsi komponen. c) Menetapkan kelompok/kategori PCI, Lokasi panel sampel, ukuran dan Lokasi mock up, beban system cuci jendela, jumlah/jenis angkur batu, persyaratan ubin/bata, liner bekisting, serta finishing permukaan yang terekspose. d) Periksa hasil kalibrasi alat hammer test	- Cek visual (tidak ada retak struktur > 0.4mm dan panjangnya > 30 cm) b) Di LSPro: benda uji dengan parameter uji tekan dengan metode ASTM C39/39M
3	Peralatan produksi	a) Ketersediaan peralatan produksi sesuai jenis produk beton yang dibuat b) Kalibrasi dan verifikasi alat ukur produksi c) Jadwal perawatan alat	Cek jadwal maintenance Rekaman hasil perawatan alat tersedia
4	Peralatan Pengujian/inspeksi	a) Ketersediaan fasilitas pengujian b) Laboratorium internal atau kerja sama dengan laboratorium eksternal yang kompeten c) Peralatan pengujian tersedia sesuai kebutuhan mutu produk. d) Seluruh alat ukur memiliki identifikasi	Cek jadwal kalibrasi/verifikasi. Rekaman hasil kalibrasi tersedia Kalibrasi oleh laboratorium terakreditasi

Dokumen Sistem Manajemen ini adalah milik PT Evodia Global Sertifikasi.

Tidak diperkenankan menyalin sebagian atau keseluruhan dokumen, menyebarkan atau menyerahkan kepada pihak yang tidak berkepentingan tanpa seijin Manajemen PT Evodia Global Sertifikasi.

 PT Evodia Global Sertifikasi	PEDOMAN				
	SKEMA SERTIFIKASI SNI 6880				
	No. Dok: PD-G109	Revisi: 1	Terbit: 1	Tanggal Terbit: 09/05/2025	Halaman: 17 / 17

NO	TITIK KRITIS	PENGENDALIAN	JAMINAN MUTU
5	Pengendalian mutu produk	a) Tersedia spesifikasi produk sesuai SNI dan persyaratan pelanggan b) Komposisi material terdokumentasi. c) Ada bukti verifikasi mutu campuran d) Produk gagal uji diberi identifikasi khusus. e) Ada prosedur penanganan produk tidak sesuai. f) Ada tindakan koreksi dan pencegahan.	Hasil pengujian dari laboratorium terakreditasi Hasil pengujian oleh lab internal Laporan QC: finishing
6	Pengendalian Marking	a) Produk memiliki identitas yang mudah ditelusuri. b) Logo/tanda SNI hanya digunakan pada produk yang telah disertifikasi. c) Penggunaan tanda sesuai ketentuan sertifikasi LSPro. d) Tidak terdapat penggunaan tanda SNI pada produk yang tidak memenuhi persyaratan. e) Marking tidak mudah hilang selama penyimpanan dan distribusi.	Cek visual penerapan logo di produk Cek ketelusuran label

Dokumen Sistem Manajemen ini adalah milik PT Evodia Global Sertifikasi.

Tidak diperkenankan menyalin sebagian atau keseluruhan dokumen, menyebarkan atau menyerahkan kepada pihak yang tidak berkepentingan tanpa seijin Manajemen PT Evodia Global Sertifikasi.