



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

SKEMA SERTIFIKASI READY MIX

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
I.	RUANG LINGKUP	
1.1	Lingkup Produk	Ruang lingkup sertifikasi adalah tipe 5 dengan produk yang akan disertifikasi adalah Spesifikasi Beton Segar Siap Pakai.
1.2	Standar Acuan	SNI 4433:2016
1.3	Tipe sertifikasi	Tipe 5
II.	SELEKSI	
2.1	Permohonan	- Sesuai persyaratan permohonan LSPro yang berlaku dan melampirkan dokumen: - Form Permohonan Sertifikasi Produk (CQC-LSPR-Fr-1.01) - Form Informasi Produsen (CQC-LSPR-Fr-1.02) - Desain produk dan list produk - Mutu beton yang digunakan - Pasokan bahan baku atau komponen produk, daftar pemasok, sertifikat kesesuaian bahan baku/komponen - Alur proses produksi - Peralatan produksi utama (termasuk peralatan kalibrasi alat utama) - Perakitan produk akhir /pengemasan produk akhir - Pengendalian mutu produk - Pengelolaan gudang produk siap edar - Personel penanggung jawab proses produksi - Form Pengendalian Mutu Bahan Baku, Mutu Produk, Proses Produksi (CQC-LSPR-Fr-1.03);(CQC-LSPR-Fr-1.04); (CQC-LSPR-Fr-1.05) - Form Perjanjian Kerjasama Sertifikasi (CQC-LSPR-Fr-1.06) - Form Perjanjian Lisensi (CQC-LSPR-Fr-1.07) - Copy akte pendirian perusahaan, - Copy ijin usaha industri - Copy sertifikat atau tanda daftar merek dari Ditjen HaKI dengan lingkup yang sesuai dengan produk yang diajukan atau lisensi dari pemegang merek (dilegalisir oleh pejabat yang berwenang). - Copy panduan mutu - Copy sertifikat ISO 9001/atau penerapannya (Surat Keterangan Self Declare) - Legalitas Perusahaan: - Copy NIB - NPWP - Akte Perusahaan - Pelaku usaha yang mengajukan permohonan SPPT-SNI dan memiliki lebih dari 1 (satu) unit produksi yang berada pada lokasi yang berbeda, wajib :



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

SKEMA SERTIFIKASI READY MIX

		- Menyatakan bahwa semua pabrik yang berbeda lokasi diajukan untuk mendapatkan SPPT-SNI bata beton (paving block) Menerapkan SMM disemua lokasi pabrik; - Menerima penetapan LSPro tentang lokasi unit produksi yang akan diaudit - Alur proses sertifikasinya dapat dilihat pada Diagram Alir pada lampiran.
2.2	Sistem manajemen mutu yang diterapkan	ISO 9001 : 2015 atau revisinya atau sistem mutu lainnya yang relevan.
2.3	Durasi audit kesesuaian	- Minimal 4 (empat) mandays - Mengacu pada IAF MD 5:2019 atau revisinya dan/atau sesuai dengan persyaratan yang diterapkan oleh peraturan kementerian terkait.
2.4	Laboratorium uji yang digunakan	Lab uji yang telah terakreditasi KAN atau laboratoirum yang telah diverifikasi kemampuan ujinya oleh LSPro
III.	DETERMINASI	
3.1	Audit Tahap 1 (Audit Kecukupan)	Dilakukan sesuai prosedur LSPro dengan tujuan untuk memastikan bahwa dokumen seleksi benar adanya serta memfokuskan titik kritis yang harus diperdalam pada audit tahap 2.
3.2	3.2.1 Audit Tahap 2 (Audit Kesesuaian)	- Audit dilaksanakan sesuai prosedur LSPro. - Auditor harus memastikan rencana audit (audit plan) dan rencana pengambilan contoh (sampling plan) yang disiapkan oleh PPC sesuai dengan SNI yang diajukan - Salah satu anggota tim auditor memiliki kompetensi inspeksi yang bersertifikat ACI (<i>American Concrete Institute</i>). - Audit akan dilakukan pada seluruh elemen implementasi sistem manajemen mutu yang diterapkan dalam proses bisnis perusahaan. - Bagi pelaku Usaha Mikro dan Kecil (UMK) yang tidak dapat melaksanakan audit lokasi karena pertimbangan tertentu, maka pelaksanaan audit dapat dilakukan melalui metode daring (online) sesuai dengan ketentuan yang berlaku.
	3.2.2 Area utama yang akan dilakukan kegiatan audit	- Audit SMM Pada saat sertifikasi awal/ resertifikasi, audit dilakukan pada seluruh elemen - Asesmen proses produksi : Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di pabrik. Penilaian asesmen produksi dilakukan untuk memverifikasi : - Desain komposisi - Pasokan bahan baku atau komponen produk, daftar pemasok, sertifikat kesesuaian bahan baku/komponen Prosedur analisa bahan baku dan hasil analisa



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

SKEMA SERTIFIKASI READY MIX

		c. Alur proses produksi d. Peralatan produksi utama (termasuk peralatan kalibrasi alat utama) e. Perakitan produk akhir/ pengemasan produk akhir f. Pengendalian mutu produk g. Pengelolaan gudang produk siap edar h. Personel penanggung jawab sistem produksi 3. Inspeksi mutu terhadap perwakilan mutu beton segar siap pakai oleh tenaga inspeksi bersertifikat ACI (<i>American Concrete Institute</i>). Mutu beton $\leq K500$ = mutu standar Mutu beton $\leq K500$ = mutu tinggi
	3.2.3 Titik kritis	1. Spesimen uji tekan ASTM C31/C31M a. Spesimen menggunakan standar perawatan kelembapan sesuai dengan ketentuan yang berlaku pada ASTM C31/C31M. b. Kekuatan tekanan rata-rata pada umur 7 hari untuk masing-masing contoh uji, berdasarkan pada kekuatan rata-rata dari seluruh perbandingan uji specimen adalah 1,6%. c. Teknisi yang melakukan uji kekuatan harus bersertifikat untuk Teknis Pengujian Kekuatan Beton ACI, Teknisi Pengujian Beton di Laboratorium – Tingkat II atau setara program pengujian tulisan dan kinerja meliputi metode uji yang relevan. Jika penerimaan berdasarkan pada hasil uji kekuatan tekan, persyaratan sertifikasi cukup dengan sertifikasi Teknisi Pengujian Beton di Laboratorium ACI – Tingkat I atau setara program pengujian tulisan dan kinerja. 2. Uji tekan ASTM C39/C39M Kadar agrerat kasar, bagian dengan massa dari masing-masing contoh uji yang tertahan saringan no. 4 (4,75 mm) adalah 6,0%. 3. Yield, massan per cubicfoot ASTM C138/C138M Massa per meter kubik (massa per cubic foot) dihitung berdasarkan bebas kadar udara adalah 16 (1,0) kg/m³ (lb/ft³). 4. Kadar udara ASTM C138/C138M; ASTM C173/C173M atau ASTM C231/C231M a. Kadar udara maksimum yang diijinkan dalam hasil uji dari contoh uji yang diambil adalah 1,0% volume dari beton.



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

SKEMA SERTIFIKASI READY MIX

		b. Massa per satuan volume untuk mortar bebas kadar udara berdasarkan pada rata-rata untuk seluruh perbandingan contoh uji adalah 1,6%. 5. Slump ASTM C143/C143M a. Jika rata-rata slump 100 mm (4 in) atau kurang, dalam mm (in) maksimum yang diijinkan dalam hasil uji dari contoh uji yang diambil adalah 25 (1,0). b. Jika rata-rata slump 100 mm sampai 150 mm (4 in sampai 6 in) dalam mm (in) maksimum yang diijinkan dalam hasil uji dari contoh uji yang diambil adalah 40 (1,5). 6. Aliran slump ASTM C1611/C1611M 7. Pengambilan sampel beton segar ASTM C172/C172M 8. Temperatur ASTM C1064/C1064M
	3.2.4 Bahan baku	Semen Simentisius (Semen Hidraulis, Bahan simentisius tambahan, Agregat, Air, Bahan tambahan pembentuk gelembung udara, bahan tambahan kimia)
3.3	Durasi Audit	1. Mengacu pada IAF MD 5:2019 atau revisinya dan/atau sesuai dengan persyaratan yang diterapkan oleh peraturan kementerian terkait. 2. Jika Auditor merangkap sebagai Petugas Pengambil Contoh, maka pelaksanaan pengambilan contoh dilakukan diluar waktu audit. 3. Untuk Usaha Mikro dan Kecil (UMK) dengan jumlah pekerja lebih dari 20 orang dapat dilakukan: 1 (satu) orang personel selama 1 (satu) hari; 1 (satu) orang personel selama 2 (dua) hari; atau 2 (dua) orang personel selama 1 (satu) hari.
3.4	Laporan audit	1. Dokumen audit mencakup surat tugas, jadwal audit, daftar hadir, laporan ringkas, laporan ketidaksesuaian dan observasi (bila ada) serta laporan audit lengkap . 2. Dokumen audit serta laporan audit lengkap dibuat rangkap 3 (tiga) masing-masing untuk LSPro CQC, Produsen dan Auditor. Laporan audit ditandatangani oleh Ketua Tim Auditor dan Wakil Produsen serta dibubuhi cap/stempel Produsen.
3.5	Ketidaksesuaian audit	1. Ketidaksesuaian audit dikategorikan menjadi: a) Mayor apabila berhubungan langsung dengan mutu produk yang mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI atau ketidakpuasan pelanggan atau pengawasan titik kritis proses produksi tidak berjalan;



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

SKEMA SERTIFIKASI READY MIX

		b) Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam penerapan prosedur dalam proses produksi yang tidak mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI c) Observasi bila tidak berhubungan langsung dengan mutu produk dan/atau bukan bagian yang disebabkan karena inkonsistensi dalam pemantauan titik kritis proses produksi 2. Jangka waktu perbaikan ketidaksesuaian untuk: a) Mayor: maksimal 1 (satu) bulan b) Minor: maksimal 2 (dua) bulan
3.6	Pengambilan contoh	1. Petugas pengambilan contoh adalah personil yang telah mendapat pelatihan PPC yang ditugaskan oleh LSPPro dan memahami produk. 2. Pengambilan contoh uji tekan beton berdasarkan SNI 4433:2016 pada bagian pengambilan contoh dan pengujian beton segar. a. Contoh uji beton harus diperoleh sesuai dengan ASTM C172/C172M, kecuali bila diambil untuk menentukan keseragaman slump setiap satu batch atau penuangan beton (Pasal 11.4, Pasal 12.3.3, Pasal 12.5.1, dan Pasal 13.4). b. Jumlah contoh uji yang diambil adalah 6 buah untuk setiap mutu beton (baik K atau Fc). Contoh uji dapat berbentuk kubus atau silinder. Usia sampel yang akan digunakan sebagai benda uji adalah beton dengan usia 28 hari. 3 sampel, akan dikirimkan kepada laboratorium uji dan 3 sampel akan digunakan sebagai arsip perusahaan. c. Jika contoh uji beton yang disesuaikan gagal, pengecekan uji akan dilakukan segera pada sampel baru dari beton yang telah disesuaikan. 3. Pelaksanaan pengambilan contoh uji bagi pelaku Usaha Mikro dan Kecil (UMK) dilakukan sesuai dengan prosedur yang telah ditetapkan, dengan mempertimbangkan karakteristik usaha serta kemampuannya dalam memenuhi persyaratan teknis, yaitu: a. Lembaga sertifikasi produk harus meminta hasil uji awal (uji tipe) sesuai persyaratan produk (SNI) yang diajukan sertifikasi sebagai persyaratan permohonan sertifikasi. Laporan hasil pengujian barang yang diterbitkan paling lama 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi. b. Jika pelaku usaha belum memiliki hasil pengujian, lembaga sertifikasi produk mengambil contoh dan melakukan pengujian yang belum tersedia hasil



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

SKEMA SERTIFIKASI READY MIX

		pengujiannya. - Contoh uji yang telah diambil kemudian diberi segel dan label contoh uji. PPC membuat Berita Acara Pengambilan Contoh (BAPC) sebanyak rangkap 3 (tiga), masing-masing untuk LSPPro, Produsen dan PPC. - BAPC dan label contoh ditandatangani oleh PPC dan saksi dari produsen serta dibubuhi cap/stempel Produsen. - Dokumentasi pengambilan contoh mencakup surat tugas, rencana pengambilan contoh, BAPC dan label contoh uji.
3.7	Pengujian contoh uji	- Pengujian dilakukan pada laboratorium yang ditunjuk. Lab uji yang telah terakreditasi KAN atau laboratoirum yang telah diverifikasi kemampuan ujinya oleh LSPPro. - Pengujian dilakukan sesuai SNI 03-0691-1996 - Jika ada satu atau lebih parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI, maka atas permintaan LSPPro dilakukan uji ulang dengan ketentuan : - Jika 1 (satu) parameter uji tidak memenuhi persyaratan SNI, dilakukan pengujian ulang untuk parameter uji tersebut terhadap contoh uji yang tersedia (arsip pabrik). - Jika lebih dari 1 (satu) parameter uji tidak memenuhi persyaratan mutu maka dilakukan pengambilan contoh ulang oleh PPC dan pengujian untuk semua parameter uji. - Jika poin ini tidak terpenuhi, maka dilakukan evaluasi ulang pada perusahaan dimaksud dengan diberikan tenggang waktu selama maksimal 6 bulan untuk melakukan perbaikan pada proses produksi. - Dalam hal beton yang diuji sesuai dengan persyaratan kekuatan pada standar ini, harus dilakukan perundingan dengan klien terkait kesepakatan dapat dicapai untuk memutuskan, jika ada, harus dibuat proporsi campuran, proses produksi, atau prosedur pengujian.
3.8	Laporan hasil uji	Laporan hasil uji harus mencantumkan kesesuaian dan ketidaksesuaian dalam pemenuhan persyaratan SNI 6880:2016
IV. TINJAUAN		
4.1	Tinjauan terhadap laporan/ BA pengambilan contoh dan laporan hasil uji serta hasil audit/perbaikannya dilakukan oleh tim panel sertifikasi	- Paling sedikit 1 (satu) orang dari tim teknis/ pengkaji (reviewer) memiliki kompetensi proses produksi bata beton. - Panitia teknis/ pengkai (reviewer) melakukan tinjauan laporan audit dan laporan hasil uji. - Jika ada parameter yang tidak memenuhi syarat, dilakukan pengujian ulang yang diambil dari arsip atau pengambilan contoh ulang. - Penujian ulang hanya dilakukan untuk 1 (satu) kali kesempatan. - Jika pengujian ulang tidak lulus, maka proses sertifikasi



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

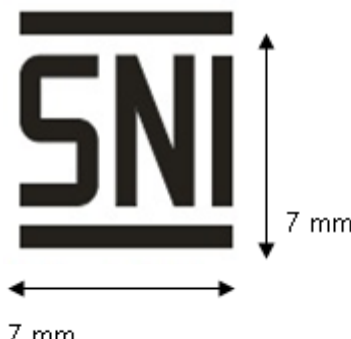
SKEMA SERTIFIKASI READY MIX

		dinyatakan gagal untuk jenis, simbol, kelas dan ukuran produk tersebut.
V.	PENETAPAN KEPUTUSAN	
5.1	Keputusan Sertifikasi	- Keputusan sertifikasi ditetapkan berdasarkan hasil tinjauan tim panel sertifikasi. - Keputusan sertifikasi dapat berupa : pemberian, penundaaan, dan penolakan sesuai dengan mekanisme pelaksanaannya yang sudah ditetapkan dalam prosedur LSPro yang mengacu pada Prosedur Keputusan Sertifikasi (CQC-LSP-Pr-015). Informasi terkait penarikan kembali produk (yang tidak lagi memenuhi persyaratan sertifikasi) disampaikan kepada pasar melalui website LSPro.
VI.	LISENSI	
6.1	Penerbitan Lisensi dan SPPT-SNI	- Penerbitan sertifikat produk (SPPT SNI) dilakukan dalam kurun waktu 5 (lima) hari kerja setelah persyaratan termasuk SHU/LHU diterima dengan lengkap dan benar. - Untuk tipe 5, masa berlaku Sertifikat Kesesuaian SNI adalah 4 (empat) tahun. - Sertifikat Kesesuaian diterbitkan untuk 1 (satu) acuan SNI, 1 (satu) lokasi pabrik dan 1 (satu) merek - Sertifikat produk (SPPT SNI) berisi minimal informasi berikut ini : - Nama dan alamat perusahaan, - Alamat pabrik, - Nama penanggung jawab, - Nomor dan judul SNI, - Tipe/jenis produk yang terwakilkan dalam sertifikat - Mutu Beton - Merek. - Penerbitan lisensi penggunaan tanda SNI dilakukan bersamaan dengan penerbitan SPPT SNI yang berlakunya sama dengan SPPT SNI. Lisensi berisi informasi minimal sama dengan informasi yang tercantum dalam SPPT SNI. - Penggunaan lisensi ini diatur dalam perjanjian lisensi.
6.2	Penandaan dan penggunaan tanda kesesuaian	- Hak penggunaan tanda SNI dan tanda elektronik baru diberikan setelah pemohon mendapatkan surat persetujuan dengan ketentuan: - Apabila penerapan SNI bersifat wajib, LSPro CQC dapat menerbitkan surat persetujuan penggunaan tanda SNI dan tanda elektronik jika memiliki lisensi yang diberikan Menteri melalui Direktur Jenderal. Pemberianlisensi dicantumkan dalam SIINas Kementerian Perindustrian. - Apabila penerapan SNI bersifat sukarela, pemohon mengajukan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

SKEMA SERTIFIKASI READY MIX

		(“SPPT SNI”) kepada Badan Standarisasi Nasional melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (Bang BENI) pada https://bangbeni.bsn.go.id sesuai Peraturan Kepala Badan Standarisasi Nasional Nomor 2 Tahun 2017 tentang cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI. 2. Bentuk tanda SNI yang dimaksud adalah sebagai berikut:  3. Pelaku usaha membubuhkan penandaan SNI dan label pada setiap produk dan/atau kemasan.
VII.	SURVEILAN	
7.1	Frekuensi survailen	1. Kunjungan survailen ke-1 dilakukan selambat- lambatnya pada bulan ke-12 setelah tanggal penetapan sertifikasi. 2. Kunjungan survailen ke-2 dilakukan selambat- lambatnya pada bulan ke-24 setelah tanggal penetapan sertifikasi. 3. Kunjungan survailen ke-3 dilakukan selambat- lambatnya pada bulan ke-36 setelah tanggal penetapan sertifikasi. 4. Kunjungan re-sertifikasi dilakukan selambat- lambatnya pada bulan ke-42 setelah tanggal penetapan sertifikasi. 5. Evaluasi terdiri dari audit dan pengujian terhadap semua produk yang masuk lingkup sertifikasi. 6. Bagi pelaku Usaha Mikro dan Kecil (UMK) yang tidak dapat melaksanakan audit lokasi karena pertimbangan tertentu, maka pelaksanaan survailen dapat dilakukan melalui metode daring (online) sesuai dengan ketentuan yang berlaku.
7.2	Durasi audit	1. Minimal 4 (empat) mandays. 2. Mengacu pada IAF MD 5:2019 atau revisinya dan/atau sesuai dengan persyaratan yang diterapkan oleh peraturan kementerian terkait. 3. Jika Auditor merangkap sebagai Petugas Pengambil Contoh, maka pelaksanaan pengambilan contoh dilakukan diluar waktu audit. 4. Untuk Usaha Mikro dan Kecil (UMK) dengan jumlah pekerja paling banyak 20 orang yaitu 1 (satu) orang personel selama 1 (satu) hari.



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

SKEMA SERTIFIKASI READY MIX

		5. Untuk Usaha Mikro dan Kecil (UMK) dengan jumlah pekerja lebih dari 20 orang dapat dilakukan: 1 (satu) orang personel selama 1 (satu) hari; 1 (satu) orang personel selama 2 (dua) hari; atau 2 (dua) orang personel selama 1 (satu) hari.
7.3	Audit	Sesuai butir 3.2 skema ini.
7.4	Ketidaksesuaian audit	1. Ketidaksesuaian audit dikategorikan menjadi: a) Mayor apabila berhubungan langsung dengan mutu produk yang mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI atau ketidakpuasan pelanggan atau pengawasan titik kritis proses produksi tidak berjalan; b) Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam penerapan prosedur dalam proses produksi yang tidak mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI c) Observasi bila tidak berhubungan langsung dengan mutu produk dan/atau bukan bagian yang disebabkan karena inkonsistensi dalam pemantauan titik kritis proses produksi 2. Jangka waktu perbaikan ketidaksesuaian untuk: a) Mayor: maksimal 1 (satu) bulan b) Minor: maksimal 2 (dua) bulan
7.5	Pengambilan contoh	1. Pengambilan contoh dilakukan untuk Surveillance 1 dan 2 dilakukan di pasar, sedangkan untuk Surveillance 3 dilakukan di pabrik. Untuk pengambilan contoh di pasar melalui pembelian di pasar pada sebaran wilayah yang telah ditetapkan sebanyak 3 (tiga) unit setiap merek dan kelompok produk dan/atau sesuai dengan persyaratan laboratorium. 2. Untuk pelaku Usaha Mikro dan Kecil (UMK), apabila dalam proses surveilan tidak terdapat perubahan pada bahan baku, proses produksi dan spesifikasi, maka tidak perlu dilakukan pengambilan sampel dan pengujian.
7.6	Pengujian contoh uji	Sesuai butir 3.7 skema ini.
7.7	Laporan hasil uji	Sesuai butir 3.8 skema ini.
7.8	Tinjauan terhadap laporan/ BA pengambilan contoh dan laporan hasil uji serta hasil audit/perbaikannya dilakukan oleh tim panel sertifikasi	1. Tim panel terdiri dari personel yang menguasai produk beton, pengambilan contoh dan menguasai audit sistem mutu/pengujian. 2. Sidang tim panel sertifikasi dan cara mengambil keputusan mengacu pada prosedur LSPPro
7.9	Keputusan Survailen	1. Keputusan survailen ditetapkan berdasarkan hasil tinjauan tim panel sertifikasi.

 PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE	SKEMA SERTIFIKASI READY MIX
--	--

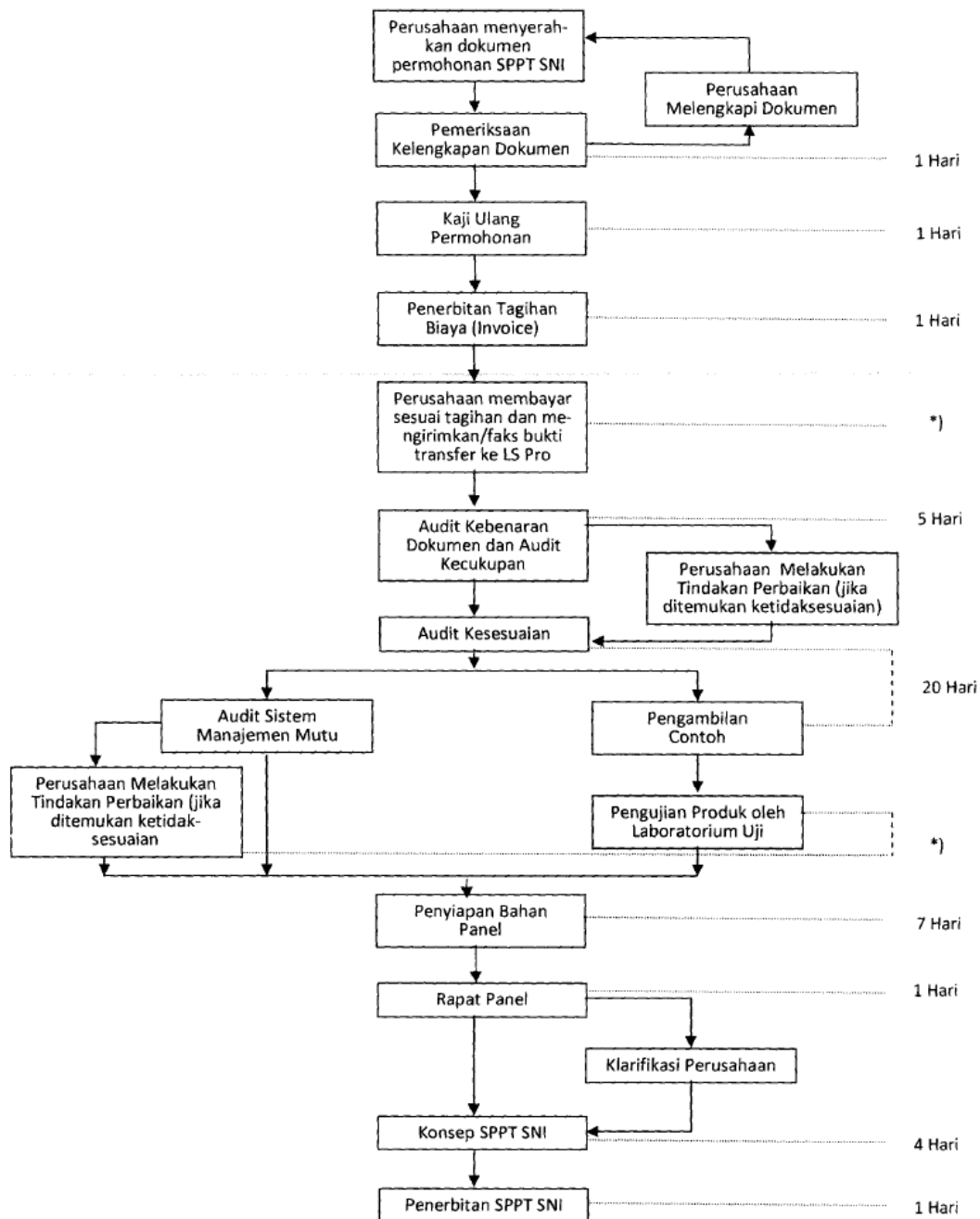
		- Keputusan survailen ditetapkan berdasarkan hasil tinjauan tim panel sertifikasi. - Keputusan sertifikasi dapat berupa : pemberian, perpanjangan/ pemeliharaan, pembekuan, dan pencabutan sesuai dengan mekanisme pelaksanaannya yang sudah ditetapkan dalam prosedur LSPro.
VIII.	SERTIFIKASI ULANG	
8.1	Seleksi	- Sesuai butir II skema ini. - Pemohon dapat mengajukan permohonan Sertifikasi Ulang kepada LSPro paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir. - Pemohon mengajukan permohonan penerbitan Sertifikat Kesesuaian SNI kepada LSPro dengan melampirkan dokumen persyaratan sesuai butir 2.1 skema ini.
8.2	Determinasi	- Dilakukan sesuai butir III skema ini. - Apabila berdasarkan hasil tinjauan permohonan tidak ditemukan ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan Audit Kecukupan.
8.3	Tinjauan dan Keputusan	Sesuai butir IV dan V skema ini.
8.4	Lisensi	Sesuai butir VI skema ini.
IX	PERLUASAN RUANG LINGKUP	
9.1	Perluasan Ruang Lingkup Sertifikasi	- Pemohon mengajukan permohonan perluasan ruang lingkup produk yang disertifikasi kepada LSPro. - Apabila terdapat modifikasi yang mempengaruhi perubahan kelompok produk, maka perlu dilakukan audit, pengambilan contoh, dan pengujian sesuai butir 3.2, 3.6, dan 3.7 skema ini. - Evaluasi dan keputusan terhadap perluasan ruang lingkup sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan survailen. - Tinjauan dan keputusan terhadap perluasan ruang lingkup dilakukan sesuai butir IV dan V skema ini.



PT. CENTRAL QUALITY CERTIFICATE

SKEMA SERTIFIKASI READY MIX

PROSES PENERBITAN SPPT SNI



Keterangan :

- Total waktu untuk memproses SPPT SNI adalah 41 hari kerja
- Waktu untuk menyelesaikan proses bertanda *) tidak termasuk dalam 41 hari kerja tersebut diatas