

No. Laporan: BIS-QC-___-___ Periode Laporan: _____	
Nama Proyek: _____ Klien / Owner: _____ Lokasi: _____	Kontraktor: PT. Bajaringan Industri Sejahtera Project Manager: _____ Luas Pekerjaan: _____ m ²

A. CATATAN MATERIAL / MATERIAL RECORD
Diisi saat material tiba di lokasi (Incoming Inspection)

No.	Material / Item	Spesifikasi	Qty	Lot / Batch No.	COA Ada?	Kondisi Saat Tiba
1	Zincalume / Trimdeck Sheet	0,45 mm BMT, AS 1397			☐ Ya ☐ Tidak	
2	Purlin / CNP (Reng)	High Tensile Galv. Z-275			☐ Ya ☐ Tidak	
3	Sprider / Roof Clip	Sesuai spesifikasi sistem			☐ Ya ☐ Tidak	
4	Gutter / Talang Zincalume	t = 0,55 mm custom bending			☐ Ya ☐ Tidak	
5	Baut High Tensile	ASTM A325, dia 5/8"-3/4"			☐ Ya ☐ Tidak	
6	Thermal Insulation	Glasswool D.16 kg/m ³ + Al. Foil			☐ Ya ☐ Tidak	
7	Waterproofing / Sealant	Sesuai spesifikasi proyek			☐ Ya ☐ Tidak	

B. CHECKLIST INSPEKSI MUTU / QUALITY CONTROL CHECKLIST
Diisi oleh Project Manager / QC Inspector per tahap pekerjaan

No.	Item Inspeksi	Kriteria Penerimaan	PASS ✓	FAIL ✗	N/A —	Catatan / Remarks
TAHAP 1 PRE-CONSTRUCTION — Persiapan Sebelum Pekerjaan Dimulai						
1.1	Gambar kerja / shop drawing sudah disetujui klien	Tanda tangan approval dari owner/konsultan tersedia	☐	☐	☐	
1.2	Material sudah diinspeksi dan dinyatakan sesuai spesifikasi	COA tersedia, dimensi sesuai BOQ, tidak ada cacat produksi	☐	☐	☐	
1.3	Dokumen K3 lengkap (HSE Plan, JSA, Work Permit)	Form BIS-HSE-001, BIS-JSA-001, BIS-WP-001 ditandatangani	☐	☐	☐	
1.4	Alat berat (crane, mesin roll) sudah diinspeksi dan layak operasi	SIO operator valid, SILO alat berat valid	☐	☐	☐	
1.5	Area kerja sudah diberi barricade dan rambu peringatan	Barricade, safety sign, dan muster point sudah terpasang	☐	☐	☐	
TAHAP 2 FABRIKASI PANEL — Produksi Cladding & Roofing On-Site						

2.1	Dimensi panel sesuai gambar kerja (panjang, lebar, profil)	Toleransi: ± 3 mm untuk panjang, ± 1 mm untuk lebar	☐	☐	☐
2.2	Profil panel tidak cacat (tidak ada kink, gelombang, atau retakan)	Inspeksi visual 100% setiap panel yang difabrikasi	☐	☐	☐
2.3	Coil sisa material disimpan dengan benar (tidak melengkung)	Material diletakkan di penyangga, tidak menyentuh tanah	☐	☐	☐
2.4	Pemotongan panel rapi, tepi tidak tajam berlebihan	Deburring dilakukan jika diperlukan untuk keamanan pekerja	☐	☐	☐
TAHAP 3 ERECTION STRUKTUR BAJA — Pemasangan Purlin & Rangka					
3.1	Elevasi dan alignment purlin sesuai gambar kerja	Toleransi elevasi: ± 5 mm; Kelurusan: ± 3 mm per 3 meter	☐	☐	☐
3.2	Jarak antar purlin (spacing) sesuai spesifikasi	Sesuai gambar: biasanya 600–1.200 mm center-to-center	☐	☐	☐
3.3	Baut high tensile terpasang dan dikencangkan dengan kunci torsi	Torque sesuai tabel AISC: catat di Torque Inspection Log	☐	☐	☐
3.4	Sambungan las (jika ada) memenuhi standar kualitas las	Visual weld inspection: tidak ada undercut, porosity, atau crack	☐	☐	☐
3.5	Coating / cat primer sudah diaplikasikan pada sambungan terbuka	Cat primer minimal 2 lapis pada area yang terekspos	☐	☐	☐
TAHAP 4 PEMASANGAN PANEL ATAP — Roofing & Cladding Installation					
4.1	Arah pasang panel sesuai gambar (dari bawah ke atas, side-lap benar)	Side-lap minimal 1 rib; end-lap minimal 150 mm	☐	☐	☐
4.2	Jarak fastener / sekrup sesuai spesifikasi (sidelap dan field)	Field: tiap purlin; Sidelap: sesuai tabel beban angin	☐	☐	☐
4.3	Panel tidak ada yang cacat, lecet, atau terdeformasi setelah pasang	Inspeksi visual setelah erection, sebelum water test	☐	☐	☐
4.4	Ridge cap, flashing, dan apron terpasang rapat tanpa celah	Sealant diaplikasikan sesuai standar; tidak ada gap visual	☐	☐	☐
4.5	Insulation terpasang rata dan tidak ada yang terlipat / tertekuk	Sambungan insulation di-overlap minimal 100 mm, direkatkan tape	☐	☐	☐
TAHAP 5 SISTEM DRAINASE — Gutter, Downpipe & Flashing					
5.1	Kemiringan gutter sesuai (minimal 1:200 ke arah downpipe)	Cek dengan waterpass; tidak ada area genangan pada gutter	☐	☐	☐
5.2	Sambungan gutter rapat, sealant terisi penuh	Tidak ada gap pada sambungan gutter section	☐	☐	☐

5.3	Downpipe terpasang vertikal, bracket terpasang setiap 1,5 m	Downpipe tidak miring; bracket kencang dan tidak goyang	☐	☐	☐
5.4	Outlet downpipe diarahkan ke sistem drainase yang ada	Air tidak mengalir bebas ke area produksi atau jalan akses	☐	☐	☐
TAHAP 6 WATER TEST — Uji Kebocoran Atap					
6.1	Water test dilakukan minimal 30 menit dengan simulasi hujan merata	Gunakan sprinkler atau selang dengan tekanan air normal	☐	☐	☐
6.2	Tidak ada kebocoran di area ridge, sambungan panel, dan flashing	Inspeksi dari dalam saat water test berlangsung	☐	☐	☐
6.3	Tidak ada rembesan di area penetrasi (ventilasi, kolom, dll.)	Semua penetrasi sudah dipasang flashing & sealant	☐	☐	☐
6.4	Tidak ada genangan air pada atap setelah 30 menit	Kemiringan atap minimal 5° (±8,75%) untuk self-drainage	☐	☐	☐
6.5	Hasil water test didokumentasikan dengan foto dan ditandatangani	Foto minimal: area ridge, valley, flashing, dan downpipe	☐	☐	☐
TAHAP 7 FINAL INSPECTION — Inspeksi Akhir Sebelum Serah Terima					
7.1	Seluruh area bersih dari sisa material, sekrup, dan sampah konstruksi	Housekeeping sudah dilakukan; tidak ada loose item di atap	☐	☐	☐
7.2	Tidak ada cacat visual yang belum diperbaiki (kink, dent, scratch)	Cacat yang ditemukan dicatat di NCR dan di-close-out	☐	☐	☐
7.3	Semua fastener terpasang lengkap, tidak ada yang hilang atau kendur	Spot check 10% dari total fastener dengan magnetic probe	☐	☐	☐
7.4	Garansi material (mill certificate Zincalume) diserahkan ke klien	Copy COA dan mill certificate dilampirkan dalam dokumen ini	☐	☐	☐
7.5	As-built drawing / foto dokumentasi diserahkan ke klien	Minimal 20 foto dokumentasi tahap per tahap	☐	☐	☐
7.6	Sertifikat Garansi Pemasangan Bajaringan diserahkan ke klien	Form garansi ditandatangani PM dan direktur	☐	☐	☐

C. TORQUE INSPECTION LOG — LAPORAN INSPEKSI KUNCI TORSI

Diisi oleh Site Supervisor saat erection struktur baja

No.	Lokasi / Area Sambungan	Tipe Baut	Torque Spec (Nm)	Torque Aktual (Nm)	Status	Inspektor & Tgl
1					☐ OK ☐ Rework	
2					☐ OK ☐ Rework	
3					☐ OK ☐ Rework	
4					☐ OK ☐ Rework	
5					☐ OK ☐ Rework	
6					☐ OK ☐ Rework	
7					☐ OK ☐ Rework	
8					☐ OK ☐ Rework	

D. WATER TEST LOG — LAPORAN UJI KEBOCORAN ATAP

Diisi oleh Project Manager saat water test dilaksanakan

Tanggal Water Test:			
Durasi Test:	_____ menit (minimum 30 menit)		
Luas Area yang Diuji:	_____ m ² (dari total _____ m ²)		
Metode Pengujian:	☐ Sprinkler merata ☐ Selang manual ☐ Simulasi hujan buatan		
Hasil Pengujian:	☐ LULUS — Tidak ada kebocoran ☐ TIDAK LULUS — Ada kebocoran (lihat NCR)		
Lokasi Kebocoran (jika ada):			
Tindakan Perbaikan:			
Re-test Diperlukan?	☐ Ya (Tgl re-test: _____) ☐ Tidak		
Foto Dokumentasi:	☐ Terlampir (jumlah foto: _____) ☐ Belum dilampirkan		
Inspektor:	Nama: _____	Jabatan: _____	TTD: _____
Disaksikan Oleh (Klien):	Nama: _____	Jabatan: _____	TTD: _____

E. NON-CONFORMANCE REPORT (NCR) LOG — LOG TEMUAN KETIDAKSESUAIAN

Diisi setiap kali ditemukan item FAIL pada checklist

NCR No.	Tgl Temuan	Lokasi / Area	Deskripsi Ketidaksesuaian	Tindakan Koreksi	Target Close	Status & Verifikasi
1						☐ Open ☐ Closed Verified by: _____
2						☐ Open ☐ Closed Verified by: _____
3						☐ Open ☐ Closed Verified by: _____
4						☐ Open ☐ Closed Verified by: _____
5						☐ Open ☐ Closed Verified by: _____

F. PERSETUJUAN LAPORAN / REPORT SIGN-OFF
Kesimpulan Hasil Inspeksi / Overall Inspection Verdict:

- ☐ **DITERIMA (ACCEPTED)** — Semua item PASS, NCR sudah di-close-out, pekerjaan siap serah terima.
☐ **DITERIMA BERSYARAT (CONDITIONAL ACCEPTANCE)** — Ada NCR open, perbaikan wajib diselesaikan dalam _____ hari kalender.
☐ **DITOLAK (REJECTED)** — Ada item FAIL kritis, pekerjaan ulang diperlukan sebelum inspeksi ulang.

DIBUAT OLEH Project Manager / QC Inspector	DIPERIKSA OLEH HSE Officer	DITERIMA OLEH Representatif Klien / Owner
 Nama: _____ Tgl: _____ PT. Bajaringan Industri Sejahtera	 Nama: _____ Tgl: _____ PT. Bajaringan Industri Sejahtera	 Nama: _____ Tgl: _____ _____