

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	1 of 23

1. RUANG LINGKUP

- 1.1. Skema sertifikasi ini berlaku untuk produk Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) : SNI ISO 15874-1:2012 untuk Umum, , SNI ISO 15874-2:2012 Pipa dan SNI ISO 15874-3:2012 untuk Fitting
- 1.2. Permohonan diajukan oleh pabrik atau perusahaan atau importir kepada PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) untuk mendapatkan sertifikasi SNI.
- 1.3. Pengoperasian skema sertifikasi produk mengacu pada ISO/IEC 17067:2013 dan diterapkan dalam skema sertifikasi tipe 5.

2. PERSYARATAN PENILAIAN KESESUAIAN

- 2.1 Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) : SNI ISO 15874-1:2012 untuk Umum, , SNI ISO 15874-2:2012 Pipa dan SNI ISO 15874-3:2012 untuk Fitting
- 2.2 Peraturan Perundang-Undangan yang memuat ketentuan tentang sertifikasi SNI
- 2.3 Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001-2015/ dan revisinya, atau sistem manajemen mutu lainnya yang diakui.
- 2.4 Lampiran IV Peraturan Badan Standardisasi Nasional Republik Indonesia Nomor 7 tahun 2022

3. PROSES SERTIFIKASI

- 3.1 pengajuan permohonan sertifikasi;
- 3.2 tinjauan permohonan sertifikasi;
- 3.3 penandatanganan perjanjian sertifikasi;
- 3.4 audit sistem manajemen dan proses produksi di pabrik;
- 3.5 pengambilan contoh uji (jika diperlukan)
- 3.6 pengujian contoh uji di laboratorium uji; (jika diperlukan)
- 3.7 tinjauan terhadap hasil uji dan audit;
- 3.8 penetapan keputusan sertifikasi;
- 3.9 penerbitan sertifikat kesesuaian;
- 3.10 penggunaan tanda SNI (lisensi);
- 3.11 survailen dan re-sertifikasi;
- 3.12 perubahan yang mempengaruhi sertifikasi;
- 3.13 pembekuan, pengurangan, pencabutan dan penambahan sertifikasi.

4. PROSEDUR SERTIFIKASI

- 4.1 **Pengajuan Permohonan Sertifikasi**
Pemohon atau calon klien melakukan langkah-langkah berikut:
 - 4.1.1 Baca formulir permohonan (FRM-LSPRO-01) dengan tuntas. Lengkapi formulir permohonan secara keseluruhan, tanda tangan, dan kembalikan formulir permohonan yang asli atau

1. SCOPE

- 1.1. This certification scheme applies to products Plastic piping system for hot and cold water installation - Polypropylene (PP) : SNI ISO 15874-1:2012 for General , SNI ISO 15874-2:2012 Pipe and SNI ISO 15874-3:2012 for Fittings
- 1.2. Application submitted by factories or companies or importers to PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) to obtain SNI certification.
- 1.3. Operation of a product certification scheme are refers to ISO/IEC 17067:2013 and implemented in a particular type 5 product certification scheme.

2. ASSESMENT REQUIREMENTS

- 2.1 Products Plastic piping system for hot and cold water installation - Polypropylene (PP) : SNI ISO 15874-1:2012 for General , SNI ISO 15874-2:2012 Pipe and SNI ISO 15874-3:2012 for Fittings
- 2.2 Laws and Regulations containing provisions on SNI certification
- 2.3 Implementation of the SNI ISO 9001-2015/ quality management system and its revisions, or other recognized quality management systems.
- 2.4 Appendix IV Regulation Of The National Standardization Agency Of The Republic of Indonesia Number 7 of 2022

3. CERTIFICATION PROCESS

- 3.1. application for certification;
- 3.2. application review;
- 3.3. signing of the certification agreement;
- 3.4. management system and production process audit at factory;
- 3.5. sampling (If needed)
- 3.6. testing of product samples in the test laboratory (If needed);
- 3.7. review of test and audit results;
- 3.8. certification decision;
- 3.9. issuance of certificate of conformity;
- 3.10. SNI marking (license);
- 3.11. surveillance and renewal;
- 3.12. changes affecting certification
- 3.13. suspension, reduction, withdrawal and addition of certification.

4. CERTIFICATION PROCEDURES

- 4.1 **Application for Certification**
Applicant or client candidate perform the following steps:
 - 4.1.1 Read the application (FRM-LSPRO-01) completely. Fill in all spaces and sign and return the original or send copy via email to info@iapmoindonesia.org.

 IAPMO GROUP INDONESIA P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	2 of 23

4.1.2 Kirimkan Salinan melalui email ke info@iapmoindonesia.org. Lengkapi dokumen legalitas organisasi sebagai manufaktur atau importir: - Akta pendirian perusahaan bagi manufaktur dalam negeri atau akta sejenis bagi manufaktur luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah (salinan) - Ijin Usaha Industri (IUI) atau Tanda Daftar Industri (TDI) bagi manufaktur dalam negeri atau ijin sejenis bagi manufaktur luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah - Salinan NPWP - Angka Pengenal Importir (API) - NIB - 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; - 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; - 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; - Surat pernyataan tidak akan mengedarkan produk bertanda SNI sampai SPPT SNI diterbitkan - Lengkapi dokumen Tanda Daftar Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Hak Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan HAM (salinan) beserta ijin penggunaan merek jika bukan milik sendiri. - Surat pernyataan bahwa pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan / atau informasi dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi 4.1.3 Lengkapi dokumen Sistem Manajemen, proses produksi dan produk : - Salinan Panduan Mutu (bila ada). - Struktur Organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi	4.1.2 Complete the organization legal documents as manufacturer or importer: - The notarial deed of a company for a domestic manufacturer or a deed similar to a foreign manufacturer that already translated into Indonesian by a sworn translator (copy) - Industrial Business License (IUI) or Industrial Registered License for domestic manufacturer or similar licenses for foreign manufacturer that already translated into Bahasa Indonesia by sworn translators - Copy of Tax ID - Importer's Identification Number (API) - NIB - if the applicant makes goods with a brand owned by another party, includes proof of a legally binding agreement to make goods for the other party; - if the applicant acts as a brand owner who outsources its production process to another party, including proof of brand ownership and a production implementation outsourcing agreement with another party; - if the applicant acts as an official representative of the owner of the mark domiciled abroad, including legally binding proof of agreement on the appointment as the official representative of the owner of the mark in the territory of the Republic of Indonesia; - The statement letter will not circulate products marked SNI until the SNI SPPT is issued - Complete the Trademark Registration document issued by the Directorate General of Intellectual Property Rights of the Ministry of Law and Human Rights (copy) along with a license to use the mark if it is not your own. - Statement letter that the applicant is fully responsible for the fulfillment of SNI requirements and fulfillment of the requirements of the certification process, and is willing to provide access to location and / or information in carrying out certification activities 4.1.3 Complete the Management System , production process and product: - Copy of Quality Manual (if applicable). - Organizational Structure, names and positions of personnel in charge of the production process
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	3 of 23

c) Daftar induk dokumen. d) Daftar peralatan produksi e) Daftar pengendalian mutu produk/alat uji f) Sertifikat kalibrasi / bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu barang yang disertifikasi g) Salinan diagram alir atau sejenisnya mengenai proses produksi , pengendalian kualitas serta proses yang dialihdayakan ke pihak lain. h) Prosedur pengendalian mutu (QC Plan) i) Prosedur penanganan barang yang tidak sesuai j) Laporan / rekaman pengendalian mutu produk di masing – masing proses internal k) Prosedur pengemasan barang (sertakan foto kemasan) l) Informasi / daftar gudang penyimpanan diwilayah Indonesia m) Salinan Sertifikat ISO 9001:2015 atau revisinya atau sistem manajemen mutu lain yang diakui IAF/ APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai (bagi manufaktur luar negeri). n) Laporan audit SNI terakhir dan sertifikat SNI (jika transfer) o) Daftar bahan baku dan bahan tambahan p) Informasi tentang pemasok bahan baku , prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku. q) COA bahan baku r) Sertifikat SNI bahan baku Propilena (Jika ada) s) Sertifikat SNI produk (Jika ada) t) Hasil uji pipa mengacu ke SNI bahan baku Propilena	c) A list of parent documents. d) List of production equipment e) Product/test equipment quality control list f) Certificate of calibration / proof of equipment verification that affects the quality of certified goods g) A copy of the flow chart or the like regarding the production process , quality control as well as the process that is outsourced to other parties. h) Quality control procedures (QC Plan) i) Inappropriate handling procedures for goods j) Reports / records of product quality control in each internal process k) Packing procedure for goods (include a photo of the packaging) l) Information / list of storage warehouses in the territory of Indonesia m) Copy of ISO 9001:2015 Certificate or its revision or other IAF/ APAC MLA recognized quality management system with the appropriate scope (for overseas manufacturers). n) Last SNI audit report and SNI certificate (if transfer) o) List of raw materials and additives p) Information about raw material suppliers, supplier evaluation procedures, as well as raw material inspection procedures. q) Raw material COA r) SNI certificate of raw material Propilena (if any) s) SNI certificate of product (if any) t) The results of the raw material Polipropilena
4.1.4 Berikan satu (1) salinan daftar produk yang terperinci dan termasuk semua ukuran untuk produk yang ingin didaftarkan untuk sertifikasi, gambar produk dan label produk tersebut. 4.1.5 Berikan ilustrasi pembubuhan tanda SNI pada produk dan atau kemasan dalam bentuk desain atau foto. 4.1.6 Kontak staf IAPMO jika ada pertanyaan berkaitan dengan sertifikasi produk. Silahkan serahkan formulir permohonan yang telah dilengkapi, beserta dengan informasi yang disebutkan di langkah 4.1.1.	4.1.4 Give one (1) copy of product list detail include all dimensions of the product which applied for certification, product image and label image. 4.1.5 Provide an illustration of the affixing of the SNI mark on the product and / or packaging in the form of a design or photo. 4.1.6 Contact IAPMO Staff if you have any question regarding certification process. Please submit the completed application forms, along with the information and materials set forth in steps 4.1.1.
4.2 Tinjauan Permohonan Sertifikasi 4.2.1 IAPMO menyampaikan penawaran biaya sertifikasi kepada klien. Bila klien setuju, maka dilanjutkan tinjauan kelengkapan permohonan sertifikasi dan penandatanganan perjanjian sertifikasi.	4.2 Application Review 4.2.1 IAPMO offer quotations to client. When the client agrees, continue to application review and signing of the certification agreement.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	4 of 23

4.2.2 Sales Engineer IAPMO melakukan tinjauan terhadap kelengkapan permohonan sertifikasi untuk memastikan bahwa bukti administratif yang diperlukan untuk penilaian kesesuaian terhadap persyaratan sertifikasi produk SNI telah lengkap 4.2.3 Jika dalam proses tinjauan tersebut terdapat perbedaan pengertian diantara kedua belah pihak, maka perbedaan tersebut harus segera dikomunikasikan dan diselesaikan dengan klien. 4.2.4 IAPMO dapat memutuskan untuk menolak permohonan jika tidak menemukan kesepakatan kedua belah pihak, dan atau pembayaran yang tidak dipenuhi.	4.2.2 IAPMO Sales Engineer reviews the completeness of the application for certification to ensure that the necessary administrative evidence for conformity assessment of SNI product certification requirements is complete. 4.2.3 If in the review process there is a difference of understanding between the two parties, then the difference should be immediately communicated and resolved with the client. 4.2.4 IAPMO may decide to reject the application if it does not find the agreement of both parties, and or the payment is not fulfilled.
4.3 Penandatanganan Perjanjian Sertifikasi Perjanjian Pendaftaran sertifikasi (FRM-IAPMO-01) harus dibaca dengan tuntas dan diterima oleh Klien sebelum audit dilaksanakan. Tandatangani pada halaman tanda tangan pada perjanjian yang dikirim bersama penawaran, bubuhkan stempel perusahaan diatas tandatangan dan kembalikan kepada IAPMO.	4.3 Signing of the Certification Agreement The Certification Agreement (FRM-IAPMO-01) must be completely read and agreed by client. Sign on the signature page of the agreement which sent along with the quotation, also place your company stamp on top of signature and return to IAPMO.
4.4 Penyusunan rencana audit 4.4.1 Auditor yang ditugaskan menyampaikan rencana audit kepada pihak pabrik sebelum audit dilaksanakan (FRM-IAPMO-07). 4.4.2 Auditor / Petugas Pengambil Contoh membuat rencana pengambilan contoh untuk produk yang akan disertifikasi 4.4.3 Kompetensi auditor : salah seorang dari tim Auditor harus mempunyai pengetahuan dan pengalaman yang cukup di bidang yang akan diaudit. Jika tidak ada maka harus menggunakan tenaga ahli yang berkompeten.	4.4 Audit plan adjustment 4.4.1 The assigned auditor submits the audit plan to the factory before the audit is carried out (FRM-IAPMO-07). 4.4.2 The Auditor / Sampling Officer makes a sampling plan for the product to be certified. 4.4.3 Competence of the auditor: one of the auditors' team must have sufficient knowledge and experience in the field to be audited. If there is none, you must use competent experts.
4.5 Evaluasi 4.5.1 Evaluasi tahap 1 4.5.1.1 Evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan terhadap kesesuaian informasi yang disampaikan pemohon terhadap persyaratan SNI dan peraturan terkait. 4.5.1.2 LSPRO melakukan evaluasi hasil pengujian yang disampaikan pemohon. 4.5.1.3 Apabila hasil pengujian contoh tidak sesuai maka pemohon diberikan waktu untuk melakukan proses perbaikan hasil pengujian sesuai hasil evaluasi LSPRO 4.5.1.4 Jika pemohon tidak dapat menyelesaikan tindakan perbaikan maksimal 6 bulan maka proses sertifikasi akan diberhentikan. 4.5.2 Evaluasi tahap 2 (dua)	4.5 Evaluation 4.5.1 Evaluation of stage 1 4.5.1.1 The evaluation of stage 1 (one) is carried out on the conformity of the information submitted by the applicant to the requirements of SNI and related regulations. 4.5.1.2 LSPRO evaluates the test results submitted by the applicant. 4.5.1.3 If the sample test results are not appropriate, the applicant is given time to carry out the process of improving the test results according to the results of the LSPRO evaluation 4.5.1.4 If the applicant is unable to complete remedial action for a maximum of 6 months then the certification process will be terminated. 4.5.4 Evaluation stage 2 (two)

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	5 of 23

4.5.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) diiaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen untuk memastikan kemampuan dan konsistensi pemohon dalam memproduksi barang sesuai dengan persyaratan SNI 4.5.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi barang yang diajukan untuk disertifikasi 4.5.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya 4.5.2.4 Durasi audit minimal 4 mandays. 4.5.2.5 Audit dilakukan terhadap : - Penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lainnya yang sesuai - pengelolaan sumber daya termasuk personel, bangunan dan fasilitas, serta lingkungan kerja di area produksi, yang mempengaruhi mutu produk; - tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai barang akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana diuraikan pada tahapan kritis proses produksi resin propilena - kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu; - 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; - pengendalian dan penanganan barang yang tidak sesuai; dan - pengemasan, penanganan, dan penyimpanan barang, termasuk di gudang akhir barang yang siap diedarkan. 4.5.2.6 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 penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu barang dan huruf b-g diatas.	4.5.2.1 The evaluation of phase 2 (two) is carried out through an audit of the production process and management system to ensure the applicant's ability and consistency in producing goods in accordance with SNI requirements 4.5.2.2 Auditing the production process and management system is carried out at the time when the plant carries out the production of goods submitted for certification 4.5.2.3 Audits are conducted by an audit method that is a combination of document and record audit, interview, observation, demonstration, or other audit methods 4.5.2.4 The audit duration is at least 4 mandays. 4.5.2.5 Auditing is conducted on: - Implementation of a quality management system based on SNI ISO 9001 or other appropriate quality management systems - management of resources including personnel, buildings and facilities, as well as the working environment in the production area, which affects the quality of products; - critical stages of the production process, starting from raw materials to the final goods at least at the stage as outlined at the critical stage of the propylene resin production process - completeness and function of production equipment including quality control equipment; - proof of verification based on the results of calibration or verification of production equipment proving that the equipment meets the production requirements. The results of verification of production equipment can be indicated by the procedures necessary to achieve the established conditions or requirements; - control and handling of inappropriate goods; and - packaging, handling and storage of goods, including in the final warehouse of goods ready for circulation. 4.5.2.6 If the applicant has implemented and obtained a quality management system certificate based on SNI ISO 9001 from a Certification Body accredited by KAN or ISO 9001 by the accreditation body of the IAF / APAC MLA signatory with the appropriate scope, the production process audit is carried out on the implementation of the management system related to the quality of goods and the letter b-g above.
---	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	6 of 23

4.5.2.7 Apabila hasil audit proses produksi ditemukan ketidaksesuaian pada pengendalian proses dan mutu barang yang berakibat pada kegagalan barang dalam memenuhi persyaratan SNI atau adanya perubahan jenis produk ataupun bahan baku yang digunakan pada saat audit dilakukan dengan proses seleksi awal, maka LSPRO melakukan pengambilan contoh untuk dilakukan pengujian barang.

4.5.3 Titik kritis yang harus diperhatikan:

- a. Bahan Baku
 - Desain & pemilihan bahan baku
 - Proses pencampuran bahan baku
 - Produksi (Polimerisasi, Pengeringan, Additive polimer, pembuatan pellet)
 - Kompetensi personel
 - Kalibrasi alat ukur
 - Proses pengujian mengacu kepada SNI
 - Proses pengemasan dan pengiriman
- b. Pipa
 - Desain & pemilihan bahan baku
 - Proses pencampuran bahan baku
 - Proses ekstrusi / pembuatan pipa
 - Sizing
 - Pendinginan
 - Penandaan
 - Cutting
 - Kompetensi personel
 - Kalibrasi alat ukur
 - Proses pengujian mengacu kepada SNI
 - Proses pengemasan dan pengiriman
- c. Fitting
 - Desain & pemilihan bahan baku
 - Proses pencampuran bahan baku
 - Proses injeksi / pabrikasi pembuatan fitting
 - Kompetensi personel
 - Kalibrasi alat ukur
 - Proses pengujian mengacu kepada SNI
 - Proses pengemasan dan pengiriman

4.5.4 Kategori temuan:

- Opportunity for Improvement (OFI) : masukan atau saran dari perspektif auditor.
- Observasi : Bukan merupakan ketidaksesuaian dan tidak melanggar ketentuan sistem manajemen mutu yang telah ditetapkan, namun dapat berpotensi menjadi ketidaksesuaian. Rencana perbaikan perlu disampaikan oleh klien dimana bukti perbaikan akan dilihat dalam survailen atau kunjungan yang akan datang.
- Ketidaksesuaian minor: Tidak mempunyai dampak yang serius terhadap sistem manajemen

4.5.2.7 If the results of the production process audit found discrepancies in the control of the process and the quality of the goods which resulted in the failure of the goods to meet the requirements of SNI or the change in the type of product or raw materials used when the audit was carried out with the initial selection process, LSPRO took an sample to test the goods.

4.5.3 Critical points to pay attention to:

- a. Raw material
 - Design & selection of raw materials
 - Raw material mixing process
 - Production (Polymerization, Drying, Polymer additives, pellet manufacturing)
 - Personnel competence
 - Calibration of measuring instruments
 - The testing process refers to SNI
 - Packaging and shipping process
- b. Pipe
 - Design & selection of raw materials
 - Raw material mixing process
 - Extrusion / pipe manufacturing process
 - Sizing
 - Cooling
 - Marks
 - Cutting
 - Personnel competence
 - Calibration of measuring instruments
 - The testing process refers to SNI
 - Packaging and shipping process
- c) Fitting
 - Design & selection of raw materials
 - Raw material mixing process
 - The process of injection / fabrication of fitting manufacture
 - Personnel competence
 - Calibration of measuring instruments
 - The testing process refers to SNI
 - Packaging and shipping process

4.5.4 Kategori temuan:

- Opportunity for Improvement (OFI): input or suggestions from the auditor's perspective.
- Observation: It is not a discrepancy and does not violate the provisions of the quality management system that has been established, but it can potentially be a discrepancy. A repair plan needs to be submitted by the client where evidence of improvement will be seen in the survey or future visit.
- Minor discrepancies: Do not have a serious impact on the quality or product management system. Then

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	7 of 23

mutu atau produk. Maka perbaikan termasuk bukti diberikan maksimal 2 (dua) bulan.

- Ketidaksesuaian mayor: Ketidaksesuaian yang dapat berdampak serius terhadap pencapaian mutu produk atau efisiensi sistem manajemen mutu. Maka perbaikan termasuk bukti diberikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan

4.5.5 Klien harus menyimpan rekaman semua ketidaksesuaian yang berkaitan dengan pemenuhan persyaratan sertifikasi dan mendokumentasikan tindakan perbaikan yang diambil.

4.5.6 Setelah tindakan korektif dan perbaikan dilakukan dalam jangka waktu yang ditetapkan, auditor akan melakukan verifikasi. Verifikasi dapat dilakukan dengan memeriksa dokumen bukti perbaikan atau verifikasi lapangan bila dibutuhkan untuk menyatakan bahwa temuan dapat ditutup.

4.5.7 Setelah memenuhi, auditor melengkapi Laporan audit (FRM-IAPMO-08), bukti kesesuaian yang diperoleh dan bukti tindakan perbaikan ketidaksesuaian berserta verifikasinya diserahkan kepada Reviewer untuk ditinjau (Bagian 4.7).

4.5.8 Pengambilan Contoh Uji (Jika diperlukan)

4.5.8.1 Petugas pengambil contoh (PPC) yang ditugaskan menyampaikan rencana sampel kepada pabrik sebelum pelaksanaan pengambilan.

4.5.8.2 Pengambilan contoh jenis produk dilakukan secara acak (random) yang diambil di pabrik pada aliran produksi atau gudang produksi dengan jenis dan jumlah contoh yang diambil wajib mewakili semua jenis kelompok produk yang diajukan dalam permohonan

4.5.8.3 Produk dikelompokkan berdasarkan :

Bahan baku

- PP-H
- PP-B
- PP-R

Pipa

- Kelas (1,2,3 dst)
- Kelompok tekanan

Table 1 — Pressure groups

Pressure group	Design pressure, P_d bar
1	4; 6
2	8; 10

- Kelompok ukuran

Table 2 — Size groups

Size group	Nominal diameter, d_n mm
1	$10 \leq d_n \leq 63$
2	$63 < d_n \leq 160$

the improvement including evidence is given a maximum of 2 (two) months.

- Major discrepancies: Discrepancies that can have a serious impact on the achievement of product quality or the efficiency of the quality management system. Then the repair including evidence is given a maximum of 1 (one) month

4.5.5 Clients should keep a record of all discrepancies relating to the fulfillment of certification requirements and document the corrective actions taken.

4.5.6 After corrective and corrective actions are carried out within the stipulated time period, the auditor will carry out verification. Verification can be done by checking the proof of repair documents or field verification when necessary to certify that the findings can be closed.

4.5.7 After complying, the auditor completes the Audit report (FRM-IAPMO-08), the evidence of conformity obtained and the evidence of corrective action of non-conformity along with its verification are submitted to the Reviewer for review (Section 4.7).

4.5.8 Test Sampling (If needed)

4.5.8.1 The assigned sampling task (PPC) submits a sample plan to the plant prior to the implementation of the collection.

4.5.8.2 The sampling of product types is carried out randomly (randomly) taken at the factory at the production flow or production warehouse with the type and number of samples taken must represent all types of products submitted in the application.

4.5.8.3 Products are grouped by:

Raw material

- PP-H
- PP-B
- PP-R

Pipe

- Class (1,2,3 etc.)
- Pressure group

Table 1 — Pressure groups

Pressure group	Design pressure, P_d bar
1	4; 6
2	8; 10

- Size group

Table 2 — Size groups

Size group	Nominal diameter, d_n mm
1	$10 \leq d_n \leq 63$
2	$63 < d_n \leq 160$

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	8 of 23

Fitting

- Kelompok tipe : Soket fusi, Elektrofusi, Mekanik, Incorporated insert
- Kelompok Ukuran

Table 2 — Size groups

Size group	Nominal diameter, d_n mm
1	$10 \leq d_n \leq 63$
2	$63 < d_n \leq 160$

- Jenis fitting

Table 3 — Fitting groups

Fitting group	Type of fitting
1	Bends
2	Elbows, tees
3	Reducers, couplers, end caps
4	Unions, flange adaptors, adaptor pieces and/or their plastics parts

4.5.9 Jumlah contoh untuk masing - mengikuti kelompok adalah sebagai berikut:

Pipa & Bahan Baku

- Sample pipa diambil 4 batang dengan ukuran Panjang 2 meter (2 batang untuk pengujian dan 2 batang untuk keperluan arsip). Arsip digunakan jika ada keraguan hasil dari pengujian sample pertama.
- Sample bahan baku diambil sebanyak 2 kantong dengan masing masing berat minimal 100 gr. (1 kantong untuk pengujian dan 1 kantong untuk keperluan arsip). Arsip digunakan jika ada keraguan hasil dari pengujian sample pertama

Fitting

- Sample fitting diambil 8 pcs (4 pcs untuk pengujian dan 4 pcs untuk keperluan arsip). Arsip digunakan jika ada keraguan hasil dari pengujian sample pertama.
- Sample bahan baku diambil sebanyak 2 kantong dengan masing masing berat minimal 100 gr. (1 kantong untuk pengujian dan 1 kantong untuk keperluan arsip). Arsip digunakan jika ada keraguan hasil dari pengujian sample pertama

4.5.10 Dokumen terkait dengan pengambilan contoh terdiri dari :

- surat tugas pengambilan contoh;
- berita acara pengambilan contoh, yaitu rencana pengambilan contoh (FRM-IAPMO-06a) dan laporan pengambilan contoh (FRM-IAPMO-06b);
- label contoh (FRM-IAPMO-06c).

4.5.11 Cara pengambilan contoh dari lokasi produksi:

Fitting

- Type group: Fusion socket, Electrofusion, Mechanical, Incorporated insert
- Size Group

Table 2 — Size groups

Size group	Nominal diameter, d_n mm
1	$10 \leq d_n \leq 63$
2	$63 < d_n \leq 160$

- Types of fittings

Table 3 — Fitting groups

Fitting group	Type of fitting
1	Bends
2	Elbows, tees
3	Reducers, couplers, end caps
4	Unions, flange adaptors, adaptor pieces and/or their plastics parts

4.5.9 Sampling follows the following conditions:

Pipe & Raw Material

- Pipe samples were taken 4 bars with a length of 2 meters (2 bars for testing and 2 bars for archival purposes). The archive is used if there is any doubt about the results of the first sample test.
- Samples of raw materials are taken as many as 2 bags with each weight of at least 100 gr. (1 bag for testing and 1 bag for archival purposes). Archives are used if there is doubt about the results of the first sample test

Fitting

- Sample fittings are taken 8 pcs (4 pcs for testing and 4 pcs for archival purposes). The archive is used if there is any doubt about the results of the first sample test.
- Samples of raw materials are taken as many as 2 bags with each weight of at least 100 gr. (1 bag for testing and 1 bag for archival purposes). Archives are used if there is doubt about the results of the first sample test

4.5.10 Documents related to sampling consist of :

- sample-taking assignment letter;
- minutes of sampling, namely the sampling plan (FRM-IAPMO-06a) and the sampling report (FRM-IAPMO-06b);
- label contoh (FRM-IAPMO-06c).

4.5.11 How to take samples from production sites:

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	9 of 23

- a) pengambilan contoh dilakukan oleh PPC yang memiliki surat tugas pengambilan contoh;
- b) pengambilan contoh dilakukan di pabrik pada proses produksi dan atau di gudang;
- c) pengambilan contoh ini berlaku untuk setiap merek dan kelompok produk yang diajukan pada aplikasi;
- d) contoh yang telah diambil harus dikemas dan disegel serta dibubuhi tanda tangan PPC; dan
- e) pengiriman contoh ke Laboratorium Pengujian dilakukan oleh produsen.

4.5.12 Pengujian Contoh di Laboratorium Uji

Persyaratan laboratorium uji yang digunakan meliputi :

- a) Laboratorium uji independen yang telah terakreditasi atau memenuhi persyaratan ISO/IEC 17025.
- b) Laboratorium uji perusahaan yang telah terakreditasi atau memenuhi ISO/IEC 17025 dengan penyaksian proses oleh LSPRO IAPMO.
- c) Laboratorium uji yang memiliki kemampuan pengujian namun belum diakreditasi, diverifikasi kesesuaiannya terhadap ISO/IEC 17025 oleh LSPRO IAPMO.
- d) Pengujian dilakukan untuk seluruh parameter dan metode pada skema sertifikasi ini.
- e) Skema pengujian dalam satu siklus sertifikasi diatur dalam tabel **Lampiran 1** skema sertifikasi ini
- f) Jika ada satu atau lebih parameter uji yang tidak memenuhi syarat standar, maka LSPRO IAPMO akan melakukan permintaan pengujian ulang terhadap produk yang tersedia (arsip pabrik) atau pengambilan contoh ulang untuk tipe yang sama sejumlah dua kali lebih banyak dari sampel awal.
- g) Jika berdasarkan hasil uji contoh ulang tetap tidak memenuhi, maka LSPRO IAPMO akan meminta Pemohon sertifikasi (Klien) melakukan perbaikan terhadap produknya (NCR). Setelah perbaikan dilakukan, maka LSPRO akan mereview dan memverifikasi hasil perbaikan tersebut. Apabila dianggap sudah mencukupi (sesuai dengan Standar SNI), maka pengujian ulang dapat dilakukan.
- h) Semua biaya yang terjadi untuk kegiatan pengambilan ulang sampel dan pengujian

- a) sampling is carried out by the PPC who has a sampling task letter;
- b) sampling is carried out at the factory in the production process and or in the warehouse;
- c) this sampling applies to each brand and group of products submitted on the application;
- d) the sample that has been taken must be packaged and sealed and affixed with a PPC signature; and
- e) the delivery of the sample to the Testing Laboratory is carried out by the manufacturer.

4.5.12 Testing in Laboratory

The requirements of the test laboratory used include:

- a) Independent test laboratories that have been accredited or meet the requirements of ISO/IEC 17025.
- b) Company test laboratories that have been accredited or meet ISO / IEC 17025 with process detection by LSPRO IAPMO.
- c) Test laboratories that have testing capabilities but have not been accredited, verified for compliance with ISO / IEC 17025 by LSPRO IAPMO.
- d) Testing is carried out for all parameters and methods of this certification scheme.
- e) The test scheme in one certification cycle is set out in the table of **Appendix 1** to this certification scheme
- f) If there are one or more test parameters that do not meet the standard requirements, then LSPRO IAPMO will perform a retest request for the available product (factory archive) or re-sampling for the same type an amount twice as much as the initial sample.
- g) If based on the results of the re-sample test it still does not meet, then LSPRO IAPMO will ask the certification applicant (Client) to make improvements to his product (NCR). After the repair is made, LSPRO will review and verify the results of the repair. If it is deemed sufficient (in accordance with SNI Standards), then retesting can be carried out.
- h) All costs incurred for sampling and retesting of all parameters will be in addition to the costs for the certification process.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	10 of 23

ulang semua parameter akan menjadi tambahan biaya untuk proses sertifikasi. i) Laboratorium penguji menerbitkan Laporan Hasil Uji (LHU) yang mencantumkan nilai hasil uji dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SNI. 4.6 Tinjauan Terhadap Hasil Uji dan Audit Lapangan 4.6.1 Review terhadap hasil audit dan pengujian dilakukan oleh Reviewer yang tidak terlibat dalam proses pada bagian evaluasi untuk memberikan rekomendasi berdasarkan bukti-bukti obyektif yang telah diperoleh dari proses tersebut. 4.6.2 Technical Reviewer adalah orang yang menguasai Sistem Manajemen dan menguasai Standar SNI dan metode yang terdapat didalamnya. 4.7 Penetapan Keputusan Sertifikasi 4.7.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan hasil review. 4.7.2 Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh Reviewer yang tidak terlibat dalam proses pada bagian evaluasi 4.7.3 Keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan (FRM-LSPRO-05a) 4.7.4 IAPMO memberitahu organisasi Pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. 4.8 Penerbitan Sertifikat Kesesuaian 4.8.1 Sertifikat hasil pemenuhan Persyaratan Acuan atau disebut Sertifikat Kesesuaian (CoC) diterbitkan oleh LSPRO IAPMO setelah penetapan keputusan sertifikasi. 4.8.2 Sertifikat Kesesuaian memuat : - nomor sertifikat; - nama dan alamat Lembaga Sertifikasi; - nama dan alamat Pemegang Sertifikat (Client); - API dan nama importir / perusahaan perwakilan (bagi produsen luar negeri/produk impor) - lokasi pabrik, lokasi pengoperasian proses, atau lokasi pemberian layanan jasa (yang relevan dengan obyek sertifikasi); - merek, identitas unik dari tipe produk, atau kelompok produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;	i) The testing laboratory publishes a Test Result Report (LHU) which lists the value of the test results and the value of conformity in fulfilling SNI. 4.6 Review of Field Test and Audit Results 4.6.1 Review of the results of the audit and testing is carried out by the Reviewer who is not involved in the process in the evaluation section to provide recommendations based on objective evidence that has been obtained from the process. 4.6.2 Technical Reviewer is a person who masters the Management System and masters the SNI Standards and the methods contained therein. 4.7. Certification Decision 4.7.1. Determination of certification decision shall be made based on the result of review process. 4.7.2. Determination of certification decisions shall be made by reviewers that not involve in the process on items 4.4 and 4.6. 4.7.3. Decisions of certification based on the results of the review should be documented (FRM-LSPRO-05a). 4.7.4. IAPMO notifies the Applicant organization regarding the reasons for delaying or not providing a certification decision and shall identify the reasons for the decision. 4.9 Publishing of Certificate of Conformity 4.8.1 Certificate fulfillment of the standard requirements or Certificate of Conformity (CoC) issued by IAPMO LSPRO after certification decision. 4.8.2 The Certificate of Conformity shall contain: - certificate number; - the name and address of the Certification Body; - the name and address of the Certificate Holder (Client); - API and name of importer / representative company (for foreign manufacturer / imported products) - the location of the factory, the location of the operation of the process, or the location of the service delivery (relevant to the object of certification); - brand, unique identity of the product type, or the group of products that meet the requirements;
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	11 of 23

g) Jeni bahan baku , nama model / series resin yang digunakan h) skema sertifikasi; i) Tanggal penerbitan sertifikat; j) masa berlaku sertifikat; k) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi. 4.8.3 Kepala LPK menandatangani sertifikat kesesuaian. 4.8.4 Sertifikat kesesuaian berlaku maksimal 4 (empat) tahun. 4.8.5 LSPRO IAPMO akan mempublikasikan informasi produk yang telah disertifikasi melalui website IAPMO berupa identifikasi tentang produk, kesesuaian terhadap standar dan klien yang telah terdaftar. 4.9 Lisensi dan Penggunaan Tanda SNI 4.9.1 Pemohon atau klien mengajukan persetujuan kepada Badan Standardisasi Nasional (BSN) untuk persetujuan penggunaan tanda SNI. 4.9.2 Permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI kepada BSN harus dengan disertai: a) surat permohonan; b) fotokopi sertifikat kesesuaian c) foto wujud fisik untuk Barang atau foto wujud fisik hasil Proses yang menunjukkan karakteristik Barang tertentu atau hasil Proses yang sesuai sertifikat; d) informasi rencana wilayah pemasaran produk; e) surat keterangan domisili/SIUP; dan f) surat pernyataan kesediaan mematuhi kewajiban penggunaan tanda SNI 4.9.3 BSN memberikan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) setelah permohonan dinyatakan valid dengan masa berlaku sama seperti sertifikat kesesuaian. 4.9.4 LSPRO IAPMO akan mengisi informasi produk yang telah diberikan SPPT SNI melalui website dan aplikasi online milik BSN http://bangbeni.bsn.go.id/. 4.9.5 Penandaan pada produk dan kemasan dilakukan sebagai berikut : a) Penandaan pada produk atau kemasan dilakukan sesuai dengan standar produk yang berlaku; b) Tanda SNI dan logo badan sertifikasi dilakukan pada posisi yang mudah dibaca dan tidak mudah hilang; c) Pembubuhan tanda SNI secara tertulis dilakukan sesuai ketentuan Perka BSN No 2 tahun 2017 tentang tata cara penggunaan tanda SNI;	g) Type of raw material, model name / resin series used h) certification schemes; i) date of issue of certificate; j) the validity period of the certificate; k) legally binding signatures of personnel acting on behalf of a Certifying Body. 4.8.3 The Head of LPK shall sign the certificate of conformity. 4.8.4 CoC is valid for a maximum of 4 years. 4.8.5 LSPRO IAPMO will publish information on certified products through IAPMO website contains identification of products, conformity to the standard and the registered client. 4.9 Licensing and SNI Marking 4.9.1 Applicant or client submit approval to National Standardization Body (BSN) for approval of SNI marking. 4.9.2 Application for approval of SNI Mark to BSN must be accompanied by: a) application letter; b) copy of Certificate of conformity c) photograph of physical form for goods or photographs of physical form results that indicate the characteristics of a particular item or the outcome of the appropriate process of the certificate; d) product Marketing area plan information; e) domicile certificate/SIUP; and f) statement letter to comply with the obligation to use SNI marking 4.9.3 BSN provides approval letter of use of SNI marking (SPPT SNI) after application is declared valid with the same validity period as certificate of conformity. 4.9.4 LSPRO IAPMO input the product information that SPPT SNI has been provided through website and online application of BSN http://bangbeni.bsn.go.id/. 4.9.5 Marking on the product and packaging shall be carried out as follows: a) Marking on product or packaging will be based on the valid product standard; b) SNI marking and certification body logo is marked in position which can be easy to read and is not easily erased/removed; c) Affixing the SNI mark is done in accordance with the provisions of Perka BSN No 2 of 2017 Provisions on the use of SNI marking;
---	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	12 of 23

- d) Tanda SNI dapat ditambah dengan atribut tambahan seperti nomor standar, nomor badan sertifikasi dan nomor registrasi lainnya dengan ukuran tidak lebih besar dari sepertiga luas tanda SNI.
- e) Penandaan SPPT SNI dilakukan dengan membubuhkan tanda "SNI", "Nomor SNI" dan Kode Lembaga Sertifikasi mengacu kepada Prosedur Penggunaan Tanda Kesesuaian, Logo Badan Sertifikasi dan Simbol Akreditasi KAN (PRO-IAPMO-24)

4.10 Survailen , Resertifikasi dan Evaluasi khusus

Surveillance

4.10.1 Survailen dilakukan untuk memastikan konsistensi terhadap persyaratan sertifikasi yang mencakup kegiatan audit di pabrik, pengambilan contoh uji di pabrik dan pengujian contoh uji di laboratorium uji.

4.10.2 Frekuensi survailen ditetapkan sebagai berikut:

- Kunjungan survailen ke-1 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-12 setelah tanggal penetapan sertifikasi.
- Kunjungan survailen ke-2 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-24 setelah tanggal penetapan sertifikasi.
- Kunjungan survailen ke-3 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-36 setelah tanggal penetapan sertifikasi.
- Kunjungan re-sertifikasi dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-44 setelah tanggal penetapan sertifikasi.

4.10.3 Frekuensi survailen berikutnya dapat berubah berdasarkan baik tidaknya hasil survailen sebelumnya dalam suatu siklus sertifikasi. Frekuensi dilakukan lebih cepat dan lebih banyak dari penetapan diatas.

4.10.4 Kegiatan audit di pabrik pada tahap survailen dilakukan sesuai bagian evaluasi tahap 2 dengan tidak mengulang semua elemen dari evaluasi awal

Resertifikasi

4.10.5 Prosedur pelaksanaan re-sertifikasi dilakukan sesuai dengan bagian evaluasi

4.10.6 LSPro harus menyampaikan informasi kepada pemohon untuk melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir. Apabila proses Sertifikasi ulang belum selesai sampai pada saat masa berlaku sertifikat berakhir, maka akan dilakukan pembekuan Sertifikasi

d) SNI marking can be supplemented with additional attributes such as standard number, certification body number and other registration numbers with a size no larger than a third of the area SNI marking.

e) The marking of SNI SPPT is carried out by affixing the "SNI" mark, "SNI Number" and the Certification Body Code referring to the Procedure for Using Conformity Marks, The Logo of the Certification Body and the KAN Accreditation Symbol (PRO-IAPMO-24)

4.10 Surveillance and Renewal

Surveillance

4.10.1 Surveillance is undertaken to ensure consistency with certification requirements that include audit activities at the factory, sampling at factory and testing of test samples in the laboratory.

4.10.2 The frequency of surveillance is determined as follows:

- The 1st surveillance visit shall be done no later than 12th month after the date of certification.
- The second surveillant visit shall be done no later than 24th month after the date of certification.
- The 3rd visit of Surveillance shall be done no later than 36th month after the date of certification.
- Renewal shall be made no later than 44th month after the date of certification.

4.10.3 The frequency of surveillance may change based on good or bad from the previous surveillance results in one certification cycle. Frequency can be done faster and more than the specified above.

4.10.4 The audit activities during the surveillance are carried out in accordance with item 4.4 by not repeating all elements in the initial evaluation.

Recertification

4.10.5 The procedure for implementing re-certification is carried out in accordance with the evaluation section

4.10.6 LSPro harus convey information to the applicant to carry out recertification no later than 6 (six) months before the validity period of the certificate expires. If the recertification process has not been completed until the time the certificate validity period expires, the Certification freeze will be carried out

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	13 of 23

4.10.7 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif, determinasi, serta tinjauan dan keputusan. 4.10.8 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait barsing dan proves produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPRO dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu). 4.10.9 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPRO. 4.10.10 Apabila pada saat batas waktu Sertifikasi ulang terjadi keadaan kabar {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. 4.10.11 Pengujian contoh uji dilakukan ketika terdapat perubahan dari produk baik dari bahan baku yang digunakan ataupun proses dan formulasi yang dilakukan 4.10.12 Apabila pada saat batas waktu surveillance terjadi keadaan kahar (force majeure) dimana auditor 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	4.10.7 The implementation of recertification is carried out in accordance with the stages of administrative procedures, determination, and review and decisions. 4.10.8 If there are no significant changes regarding barsing and production proves according to the last audit hasil, then LSPRO can not conduct a stage 1 (one) evaluation. 4.10.9 If a re-certification bacillus is found to be a discrepancy, the applicant shall be given the opportunity to take corrective action within a certain period of time in accordance with the policy of LSPRO. 4.10.10 If at the time of the deadline for recertification there is a news situation {force majeure} where the LSPRO auditor cannot conduct an audit at the carbon location, then the audit can be followed by an audit of documents / records and testing through a remote audit using agreed media to obtain objective evidence. 4.10.11 Test examples are carried out when there are changes in the product either from the raw materials used or the processes and formulations carried out 4.10.12 If at the time of the surveillance deadline there is a force majeure where the auditor cannot conduct an audit at the applicant's location, then the audit can be carried out by auditing documents / recordings and testing through a remote audit using the agreed media to obtain objective evidence
Evaluasi Khusus 4.10.13 LSPRO dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. 4.10.14 Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada penambahan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans. 4.10.15 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. 4.10.16 Berdasarkan hasil evaluasi, apabila terdapat barang yang disertifikasi tidak memenuhi persyaratan yang ditetapkan, maka LSPRO	Special Evaluation 4.10.13 LSPRO can carry out an evaluation of the intestinal when the context of an expansion of the scope or follow-up (investigation) of the existing information or silliness. 4.10.14 The special evaluation stage in the context of expanding the scope is carried out in accordance with the stages of administrative procedures but is limited to the addition of the proposed scope. Evaluation of the broadening of the scope of Certification can be carried out separately or in conjunction with surveillance 4.10.15 Special evaluations in the context of investigating complaints or existing information are carried out by auditors who have the competence to conduct investigations and are limited to existing problems, and are carried out within a short period of obtaining complaints or information. 4.10.16 Based on the results of the evaluation, if there are goods that are certified that do not meet the requirements set, then LSPRO requires the

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	14 of 23

mewajibkan pemohon untuk menarik semua barang yang terindikasi tidak sesuai (yang diproduksi dengan kode produksi yang sama dengan barang yang tidak sesuai), melaporkan kepada BSN dan melarang mencantumkan tanda SNI pada barang dan/atau kemasan yang diproduksi sejak tanggal terjadinya ketidaksesuaian tersebut. Tanda SNI dapat dicantumkan kembali setelah dilakukan tindakan perbaikan dan dinyatakan memenuhi oleh LSPRO.	collector to withdraw all goods that are indicated to be inappropriate (which are produced with the same production code as the goods that are not suitable), report to BSN and prohibit including the SNI mark on the goods and / or packaging produced from the date of the occurrence of the discrepancy. The SNI mark can be re-listed after corrective action is taken and declared compliant by LSPRO.
4.11 Perubahan Yang Mempengaruhi Sertifikasi 4.11.1 Bila SNI dan regulasi yang digunakan sebagai acuan dalam dokumen ini mengalami revisi dan perubahan, LSPRO IAPMO mempublikasikan perubahan serta masa transisi penerapannya kepada seluruh pihak terkait. 4.11.2 Bila organisasi pembuat standar SNI menetapkan masa transisi berlakunya dokumen yang digantikan, maka tanggal waktu transisi menjadi batas validitas kecuali dinyatakan lain oleh hukum. 4.11.3 Pemegang sertifikasi (Klien) wajib memberikan informasi kepada LSPRO IAPMO bila terjadi perubahan yang mempengaruhi pemenuhan terhadap persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini seperti modifikasi produk dan modifikasi proses produksi. LSPRO IAPMO akan menentukan apakah perubahan tersebut membutuhkan pengujian atau penilaian proses. Catatan: Klien tidak diijinkan untuk mengeluarkan produk yang telah disertifikasi sampai LSPRO menyatakan kesesuaiannya. 4.11.4 Bila ada perubahan skema dan persyaratannya, LSPRO akan menginformasikan kepada klien. Perubahan berupa ketentuan yang tidak ada dalam standar atau dokumen normatif dapat berupa: kriteria dan prosedur penilaian proses produksi; ketentuan lisensi tanda sertifikasi; 4.11.5 persyaratan kualifikasi dan prosedur lembaga kesesuaian lain yang terkait misalnya laboratorium.	4.11 Changes Affecting Certification 4.11.1 If SNI and the regulation used as a reference in this document are revised and amended, LSPRO IAPMO publishes the change and transition period of its application to all related parties. 4.11.2 When the organization establishing the SNI standard establishes the transitional period for the validity of the document being replaced, the transition date shall be the limit of validity unless otherwise stated by law. 4.11.3 The certification holder (Client) is obliged to provide information to LSPRO IAPMO in case of any changes affecting the fulfillment of the terms of reference set forth in this document such as product modification and production process modification. LSPRO will determine whether the change requires product testing or process assessment. Note: Clients are not permitted to issue products that have been certified until LSPRO declares their conformity. 4.11.4 If there is a change in the scheme and its terms, LSPRO will inform the client. Changes in terms that are not in standard or normative documents may be: production process assessment criteria and procedures; the terms of the certification marking license; 4.11.5 qualification requirements and procedures of related agency such as laboratories.
4.12 Pembekuan, Pengurangan, Pencabutan dan Penambahan Sertifikasi Pembekuan dan pencabutan sertifikasi Penerapan lisensi dapat ditunda atau dibekukan dalam jangka waktu tertentu, dalam kasus berikut: 4.12.1 hasil pengujian dan atau hasil surveilan menunjukkan terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan dimana pembatalan langsung tidak diperlukan tetapi klien akan memperbaiki 4.12.2 pelanggaran persyaratan peraturan SNI dan atau perjanjian sertifikasi;	4.12 Suspension, Reduction, withdrawal and addition of certification Suspension and withdrawal of Certification The license may be postponed or suspended within a certain timeframe, in the following cases 4.12.1 test results and / or surveillance results indicate non-compliance with requirements where immediate termination is not required but the client will take improvement actions; 4.12.2 violation of SNI regulatory requirements and or certification agreement;

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	15 of 23

4.12.3 apabila terjadi penggunaan sertifikat atau tanda kesesuaian yang tidak benar (contoh: publikasi dan iklan yang menimbulkan pengertian yang salah) tidak dapat diatasi secara memadai melalui penarikan peredaran produk atau tindakan koreksi oleh penerima lisensi; 4.12.4 apabila proses produksi dihentikan sementara waktu setelah disepakati oleh LSPRO IAPMO dan klien penerima lisensi; 4.12.5 jika klien tidak memiliki produk yang disertifikasi pada saat survailen dalam 2 (dua) kali survailen berturut-turut. 4.12.6 Tidak bersedia untuk dilakukan surveillance 4.12.7 Organisasi yang sedang dalam masa pembekuan status sertifikasi diberi kesempatan selama 6 (enam) bulan untuk memperbaiki statusnya. Apabila dalam kurun waktu tersebut tidak ada perbaikan, maka LSPRO IAPMO dapat menetapkan pencabutan status sertifikasi tersebut. 4.12.8 Lisensi dilarang digunakan pada produk yang telah diproduksi yang sertifikasinya dalam status dibekukan. 4.12.9 Pembekuan lisensi dikonfirmasi secara resmi oleh LSPRO IAPMO dengan surat tercatat atau dengan cara yang setara dan dikomunikasikan tindakan yang diperlukan untuk mengakhiri pembekuan. 4.12.10 LSPRO IAPMO akan memutuskan untuk mencabut pembekuan bila tindakan perbaikan yang diambil sudah sesuai.	4.12.3 in the event of improper use of certificates or marks of conformity (eg publications and advertisements that give wrong understanding) can not be adequately addressed through product withdrawal or corrective action by the licensee; 4.12.4 in the event that the production process is suspended after it has been agreed by the LSPRO IAPMO and the client; 4.12.5 if the client does not have the product certified during surveillance in 2 (two) consecutive surveys. 4.12.6 Not willing to undergo surveillance 4.12.7 The organization which is in the suspension period of the certification status shall be given a chance for 6 (six) months to improve its status. If there is no improvement during that period, LSPRO IAPMO may determine termination of the certification. 4.12.8 License is prohibited from being used on products that have been produced that are certified in suspension status. 4.12.9 The license suspension is formally confirmed by the LSPRO IAPMO by registered mail or in an equivalent and communicated the necessary action to end the suspension. 4.12.10 LSPRO IAPMO will decide to revoke the suspension if the corrective action taken is appropriate.
Pengurangan Sertifikasi Pengurangan ruang lingkup sertifikasi dilakukan bila: - ada permohonan pengurangan ruang lingkup atas permintaan organisasi; - terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan salah satu atau beberapa produk yang tidak sesuai sehingga produk lain yang sesuai dapat dilanjutkan untuk proses sertifikasi.	Certification Reduction Reduced scope of certification undertaken if: - there is a request for a reduction of scope at the request of the organization; - the occurrence of nonconformity to the requirements of one or several nonconforming products so that other appropriate products may be continued for the certification process.
Pencabutan Sertifikasi 4.12.11 LSPRO IAPMO dapat mencabut lisensi SNI kepada organisasi yang telah disertifikasi jika: - dalam kasus pembekuan lisensi, tindakan perbaikan yang diambil tidak memadai dan atau melewati jangka waktu yang diberikan periode; - produk yang disertifikasi tidak sesuai lagi dengan contoh uji semula; - ketidaksesuaian bersifat serius pada produk yang ditemukan saat survailen di pabrik; - terjadi salah penempatan atau penggunaan produk, sehingga tingkat risikonya menjadi besar dan pengguna akhir merasa bahwa produk tersebut berbahaya;	Certification Termination 4.12.11 LSPRO IAPMO may terminate the license of SNI to certified organizations if: - in the case of a license suspension, improvement that undertaken are inadequate and or over a period of time; - the certified product is no longer the same to the original test sample; - Serious non-conformity in products found during surveillance at the plant; - misplacement or use of the product, resulting in a high level of risk and the end user feeling that the product is dangerous;

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	16 of 23

e) pemegang sertifikat tidak menyelesaikan kewajiban keuangan; f) terjadi pelanggaran berat terhadap perjanjian lisensi seperti penyalahgunaan tanda sertifikasi; g) validitasnya sudah lewat dan pemegang sertifikat secara tertulis menyatakan tidak meneruskan lisensi; h) produk sudah tidak dibuat lagi; i) pemegang sertifikat dinyatakan bangkrut; j) bila standar atau aturan yang dipersyaratkan berubah dan penerima lisensi tidak dapat menjamin kesesuaiannya terhadap persyaratan baru; k) pemegang Sertifikat menolak untuk dilakukan survailen pada batas waktu yang ditetapkan. 4.12.12 Dalam pencabutan lisensi, klien diberi kesempatan banding dan LSPro IAPMO dalam mempertimbangkan banding mengacu pada bagian 5. 4.12.13 Pada saat status sertifikasi SNI dinyatakan tidak berlaku lagi maka sertifikat yang asli harus segera ditarik dan dikembalikan kepada LSPro IAPMO. 4.12.14 LSPro IAPMO akan memberikan informasi tertulis kepada pemegang sertifikasi dan mengumumkan pernyataan sertifikat yang tidak berlaku lagi kepada instansi teknis terkait, otoritas pengawas, badan akreditasi, importer dan pihak-pihak lain yang terkait. Pengumuman tersebut juga memuat tentang alasan sertifikat tersebut dinyatakan tidak berlaku lagi.	e) the holder of the certificate does not settle the financial obligations; f) serious violations of licensing agreements such as misuse of certification marks; g) its validity has passed and the certificate holder states in writing not to continue the license; h) the product is no longer made; i) the holder of the certificate is declared bankrupt; j) when the required standards or rules change and the licensee can not guarantee their compliance with the new terms; k) the certificate holder refuses to carry out surveillance within the stipulated deadline. 4.12.12 In the termination of the license, the client is given a chance to appeal and LSPro IAPMO in considering the appeal refers to section 5. 4.12.13 When the certification status of SNI is declared no longer valid then the original certificate must be withdrawn immediately and returned to LSPro IAPMO. 4.12.14 LSPro IAPMO will provide written information to the certification holder and announce the certificate statement no longer valid to the relevant technical institution, regulatory authority, accreditation body, importer and other related parties. The announcement also contains the reason for the certificate being declared no longer valid.
5. KELUHAN, BANDING DAN PERSELISIHAN 5.1 Klien berhak untuk melakukan keluhan kepada LSPro IAPMO tentang aspek layanan yang diberikan dan dapat mengajukan banding kepada LSPro IAPMO untuk keputusan pemberian, perluasan, pembekuan, pencabutan sertifikasi. 5.2 LSPro IAPMO menerima laporan tentang banding dari pelanggan sertifikasi SNI, pengguna produk SNI, atau dari pihak terkait lainnya. Keluhan dan banding harus disampaikan secara tertulis melalui surat, email, atau faksimili kepada LSPro IAPMO. LSPro IAPMO akan mengkonfirmasi secara tertulis dan resmi kepada pihak yang mengajukan mengenai keberterimaan keluhan atau banding dan informasi tentang proses selanjutnya. LSPro IAPMO melakukan klasifikasi terhadap	5. COMPLAINT, APPEAL AND DISPUTE 5.1 The Client is entitled to make complaints to the LSPro IAPMO regarding the aspects of the services provided and may appeal to the LSPro IAPMO for decisions on granting, extending scope, suspending, withdrawing certification. 5.2 LSPro IAPMO receives reports on the appeal from customers of SNI certification, users of SNI products, or from other related parties. Complaints and appeals must be submitted in writing by mail, email, or facsimile to LSPro IAPMO. LSPro IAPMO will confirm in writing and formally to the parties regarding the acceptance of complaints or appeals and information about the further process. LSPro IAPMO classifies these reports into Complaints and Appeals.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	17 of 23

5.3 laporan-laporan tersebut menjadi Keluhan dan Banding. Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Keluhan adalah: - Mempelajari dan menginvestigasi keluhan yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya. - LSPRO IAPMO kemudian melakukan tindakan koreksi dengan memperbaiki yang dikeluhkan oleh pihak terkait. Hasil perbaikan tersebut kemudian dilaporkan kepada pihak yang mengajukan keluhan. - Apabila pihak yang mengajukan keluhan dapat menerima hasil perbaikan tersebut, maka keluhan tersebut dapat dinyatakan selesai. Apabila tidak tercapai kesepakatan, maka keluhan tersebut dapat diteruskan ke penyelesaian masalah perselisihan.	5.3 Handling steps of reports classified as Complaints are: - Studying and investigating complaints submitted by clients or other parties. - LSPRO IAPMO then performs corrective actions by improves the concerned complain about. The results of such improvements are then reported to the related party. - If the party can accept the result of the actions, then the complaint may be declared complete. If no agreement is reached, then the complaint may be forwarded to the settlement of the dispute problem.
5.4 Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Banding adalah: - Kepala LSPRO membentuk tim untuk mempelajari dan menginvestigasi banding yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya. - Kepala LSPRO memberi otorisasi kepada pihak yang mengajukan banding untuk dapat melakukan audit ulang atau uji ulang di laboratorium lain yang telah terakreditasi oleh KAN. - Dari hasil kajian akan diputuskan apakah banding tersebut diterima atau ditolak oleh LSPRO. Perubahan keputusan yang menyangkut sertifikasi dan perbaikannya segera dilakukan apabila banding diterima dan dikomunikasikan termasuk apabila banding ditolak. - Apabila pihak yang mengajukan banding dapat menerima keputusan tersebut, maka masalah banding selesai. Apabila tidak tercapai kesepakatan, maka banding tersebut dapat diteruskan ke penyelesaian masalah perselisihan. - Seluruh biaya pengujian dan evaluasi tambahan lainnya menjadi tanggungan dari pihak yang mengajukan banding.	5.4 Steps of handling reports that are classified as Appeals are: - Head of LSPRO establishes a team to study and investigate appeals submitted by clients or other parties. - Head of LSPRO authorizes the appellant to conduct re-audit or re-testing of product at another laboratory accredited by KAN. - From the results it will be decided whether the appeal is accepted or rejected by LSPRO. Changes to decisions concerning certification and its corrections are made immediately if appeals are received and communicated including when appeals are rejected. - if the appellant can accept the decision, then the matter of appeal is completed. If no agreement is reached, then the appeal may be forwarded to the settlement of the dispute. - All additional testing and evaluation fees shall be borne by the appellant.
5.5 Langkah terhadap Perselisihan adalah sebagai berikut: - LSPRO IAPMO akan menempuh cara pertemuan musyawarah untuk memperoleh mufakat. - Pertemuan membicarakan referensi-referensi yang ada seperti standar dan pedoman dari BSN, KAN dan Asosiasi maupun regulasi-regulasi yang datang dari departmen teknis. Melibatkan personil ahli	5.5 Steps about Dispute are as follows: - LSPRO IAPMO will undertake a meeting to obtain consensus. - Meetings discuss references such as standards and guidelines from BSN, KAN and the Association as well as regulations coming from technical departments. Involves technical and regulatory experts in

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	18 of 23

teknis dan penyusun regulasi dalam mencapai mufakat. c) Apabila musyawarah tersebut tidak menghasilkan mufakat tentang penyelesaian perselisihan, maka LSPRO IAPMO akan mengusulkan penyerahan penyelesaian perselisihan tersebut ke Badan Arbitrasi Nasional (BANI) untuk diselesaikan menurut prosedur BANI. d) Apabila cara Arbitrase pun belum dapat memecahkan perselisihan maka langkah terakhir adalah meminta pandangan penasehat hukum untuk diselesaikan melalui pengadilan sesuai peraturan perundangan yang berlaku. 5.6 LSPRO IAPMO mendokumentasikan rekaman yang terkait dengan banding, keluhan, dan perselisihan. 6. KERAHASIAAN LSPRO IAPMO bertanggung jawab untuk memastikan kerahasiaan informasi yang dikelola oleh seluruh personil LSPRO termasuk personil subkontraktor terhadap semua informasi yang diperoleh dari klien. 7. PUBLIKASI OLEH KLIEN 7.1. Klien berhak untuk mempublikasikan produk yang telah disertifikasi meliputi: a) menggunakan sertifikat yang valid; b) mencantumkan tanda kesesuaian sesuai perjanjian lisensi. 7.2. Klien harus menjaga publikasi agar tidak menimbulkan kebingungan antara produk yang bersertifikat dan yang tidak bersertifikat. 8. BIAYA SERTIFIKASI 8.1 Besarnya biaya sertifikasi dihitung berdasarkan biaya yang diperlukan untuk evaluasi lapangan, pengujian parameter yang diperlukan dan biaya administrasi. 8.2 Biaya-biaya dan cara pembayaran akan diinformasikan secara detail dalam surat penawaran. 8.3 Pembayaran dapat dilakukan setelah perjanjian sertifikasi ditandatangani. 9. TRANSFER SERTIFIKASI 9.1 Transfer Sertifikasi merupakan pengalihan sertifikat SNI yang masih berlaku dari suatu LSPRO (LSPRO penerbit) kepada LSPRO lain (LSPRO penerima) 9.2 Transfer Sertifikasi dapat dilakukan apabila:	reaching consensus. c) If the deliberations do not result in an agreement on dispute settlement, LSPRO IAPMO will propose the submission of such dispute settlement to the National Arbitration Board (BANI) to be completed according to BANI procedure. d) If the arbitration has not been able to resolve the dispute then the final step is to seek the view of legal counsel to be resolved through the courts in accordance with applicable laws and regulations. 5.6 LSPRO IAPMO documents all records related to appeals, complaints and disputes. 6. CONFIDENTIALITY LSPRO IAPMO is responsible for ensuring the confidentiality of information maintained by all LSPRO personnel including subcontractor personnel of all information obtained from clients. 7. PUBLICATION BY CLIENT 7.1 The Client has the right to publish the certified product including: a) use a valid certificate; b) stating the mark of conformity under the license agreement. 7.2 Client shall keep the publication in order not to cause confusion between certified and non-certified products. 8. CERTIFICATION COSTS 8.1 Cost of certification is calculated based on the cost required for factory evaluation, testing the required parameters and administrative costs. 8.2 Fees and mode of payment will be informed in detail in the offer letter. 8.3 Payment may be made after the certification agreement is signed. 9. CERTIFICATION TRANSFER 9.1 Certification Transfer is the transfer of a valid SNI certificate from an LSPRO (LSPRO issuer) to another LSPRO (LSPRO recipient) 9.2 Certification transfer can be done if:
---	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	19 of 23

a. LSPro penerbit tidak memperpanjang atau dicabut status akreditasinya, atau b. pemohon berkeinginan untuk menggunakan LSPro yang lain. 9.3 Transfer sertifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 9.2 huruf a, maka LSPro penerbit harus melaksanakan koordinasi dengan LSPr penerima. 9.4 Transfer Sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon sebagaimana dimaksud pada angka 9.2 huruf b, maka pemohon harus mengajukan permohonan transfer Sertifikasi kepada LSPro penerima yang terakreditasi dengan ruang lingkup yang sama dengan LSPro penerbit. 9.5 Permohonan transfer Sertifikasi harus dilengkapi dengan sertifikat SN yang masih berlaku (atau salinannya), hasil audit dari LSPro penerbit (laporan audit dan laporan ketidaksesuaian) dari siklus Sertifikasi (Sertifikasi awal, Sertifikasi ulang dan/atau surveilans) yang sedang berjalan 9.6 LSPro penerima harus melakukan kajian terhadap permohonan transfer Sertifikasi dan menetapkan keputusan apakah proses transfer Sertifikasi dapat dilakukan. 9.7 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. 9.8 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. 9.9 Untuk transfer Sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tidak dapat melakukan transfer Sertifikasi beserta alasannya kepada pemohon dan pemohon dapat mengajukan Sertifikasi sebagai pemohon baru 9.10 Untuk transfer Sertifikasi dsiri LSPro penerbit, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tersebut kepada LSPro penerbit.	a. The issuer LSPro does not renew or be revoked its accreditation status, or b. the applicant wishes to use another LSPro. 9.3 Transfer of certification as referred to in number 9. 2 letter a, then the LSPro issuer must carry out coordination with the LSPror recipient. 9.4 Transfer of Certification initiated by the applicant as a person referred to in number 9. 2 letter b, then the applicant must submit an application for transfer of Certification to an accredited recipient LSPro with the same scope as the issuer's LSPro. 9.5 Certification transfer application must be completed with a valid SN certificate (or a copy thereof), audit results from the issuing LSPro (audit report and non-conformity report) of the Certification cycle (Initial certification, Recertification and/or surveillance) of which the sedan berroad 9.6 The recipient's LSPro must conduct a review of the Certification transfer application and determine a decision on whether the Certification transfer process can be carried out. 9.7 If the results of the review of the Certification transfer application have things that need to be confirmed by the recipient's LSPro, the recipient's LSPro can conduct a special evaluation of the applicant and/or coordinate with the issuer's LSPro. Based on the results of the special evaluation, therecipient's LSPro settles down n a decision on whether the transfer of Certification can be made. 9.8 If based on the results of a special review and/or evaluation it is decided that a transfer of Certification can be made, the recipient's LSPro issues a certificate with a validity period in accordance with the certificate issued by the issuing LSPro. 9.9 For certification transfers initiated by the applicant, if based on the results of a special review and/or evaluation it is decided n that the transfer of Certification cannot be carried out, the recipient's LSPro notifies the decision not to be able to transfer the Certification and the reasons to the applicant and the applicant can apply for Certification as a new applican 9.10 For the transfer of Certification by the issuer's LSPro, if based on the results of a specific review and/or evaluation it is determined that the transfer of certification cannot be made, the recipient's LSPro notifies the decision to the issuer's LSPro.
---	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	20 of 23

10. PENUTUP

- 10.1** LSPro IAPMO bertanggung jawab untuk memastikan pemenuhan persyaratan acuan dalam skema sertifikasi ini oleh organisasi Pemegang Sertifikat yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian.
- 10.2** Organisasi Pemegang Sertifikat yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian bertanggung jawab memelihara pemenuhan persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini.

10. CLOSING

- 10.1** LSPro IAPMO is responsible for ensuring compliance with the terms of reference in this certification scheme by the Certificate Holder organization that has obtained the Certificate of Conformity.
- 10.2** The certified holder organization that has obtained the Conformity Certificate is responsible for maintaining the compliance with the reference requirements that specified in this document.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	21 of 23

Lampiran 1 / Appendix 1

Mengacu pada SNI ISO 15874-7:2012

Characteristics	Requirements and tests according to	Scope of type testing						Third party surveillance		
		Test to be carried out					Number of samples	Manufacturer		Supplier/ Distributor AT ⁷
		N ¹	M1 ²	M2 ³	E ⁴	D ⁵		FPC ⁶	AT ⁷	
Pipes	DIN EN ISO 15874-2									
Stress properties of material	Clause 4.2	x	x	x ⁸	-	-	1 x per material	-	-	-
Appearance	Clause 5.1	x	x	x	x	-	1 x per d _n and pressure group	x	x	x
Opacity, if declared	Clause 5.2	x	x	x	-	-	1 x with the smallest wall thickness produced	-	-	-
Dimensions	Table 7 (preferable) and table 8	x	x	x	x	-	1 x per d _n and pressure group	x	x	x
Creep under internal pressure	Table 9	x	x	x	x	-	3 x on one d _n per size group	x	x (95 °C/ 1000 h)	-
Longitudinal reversion	Table 10	x	x	x	x	-	3 x on one d _n per size group	x	x	-
Melt flow rate (MFR)	Table 10	x	x	x	x	-	1 x on one d _n per size group	x	x	-
Thermal stability	Table 10	x	x	x	-	-	3 x on one d _n per material at 110 °C / 8,760 h.	-	-	-

¹ N: Initial type test in case of new system

² M1: Change of polymer (change of supplier, change of polymerization procedure, change of chemical properties of co-monomers)

³ M2: Change of additives (amount of individual additive greater than X ± 30 %; chemical properties or nature of additive)

⁴ E: Expansion of the product range

⁵ D: Change in design (dimensions, geometry of the pipe component, jointing system)

⁶ FPC: Factory Production Control (frequency, number of samples and test requirements according to DIN ISO/TS 15874-7, table 8)

⁷ AT: Audit Test (twice a year control test as part of third-party surveillance, scope of testing for pipes: 3 samples per size group, scope of testing for fittings: 3 fittings per size group and fitting group)

⁸ In order to assess the effect of a change of additives (M2) on the hydrostatic stress properties specified in DIN EN ISO 15874-2, three test pieces must be tested at two different stress levels at 95 °C. The lowest stress level shall give downtimes of approximately 2500 h. All failure points shall be on or above the relevant reference curve of Figure 1, 2, or 3 of DIN EN ISO 15874-2 for the appropriate material.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	22 of 23

Characteristics	Requirements and tests according to	Scope of type testing						Third party surveillance		
		Test to be carried out					Number of samples	Manufacturer		Supplier/ Distributor AT ⁷
		N ¹	M1 ²	M2 ³	E ⁴	D ⁵		FPC ⁶	AT ⁷	
Impact resistance	Table 10 (alternatively falling ball test according to DIN EN 1411)	x	x	x	x	-	1 x on one d_n per size group	x	x	-
Marking ⁹	Clause 10, DIN 4726, clause 6.1 CS, clause 5.4	x	-	-	x	-	1 x per d_n and pressure group	x	x	x
Homogeneity	DIN 4726, clause 4.2	x	x	x	x	-	1 x per d_n and pressure group	x	x	-
Bending radii	DIN 4726, clause 4.3	x	x	x	x	-	1 x per d_n and pressure group	x	-	-
Oxygen permeability ¹⁰	DIN 4726, clause 4.4	x	x	x	x	x	1 x on one d_n per size group and design (same number and position of layers, same base pipe material, adhesive material, and same barrier layer material). For pipes with a 3- or 5-layer wall structure with the same materials (base pipe, adhesive and barrier) and the same barrier thickness (minimum dimension and dimensional tolerances), it is sufficient to conduct the oxygen permeability test on the pipe with an external barrier.	-	x	-
Resistance to heating water additives	DIN 4726, clause 4.6	x	x	x	x	-	1 x on one d_n and pressure group	-	-	-
Information	DIN 4726, clause 6.2	x	-	-	x	-	1 x per piping system	x	x	x

Characteristics	Requirements and tests according to	Scope of type testing						Third party surveillance		
		Test to be carried out					Number of samples	Manufacturer		Supplier/ Distributor AT ⁷
		N ¹	M1 ²	M2 ³	E ⁴	D ⁵		FPC ⁶	AT ⁷	
Leaktightness under internal pressure and bending ¹²	Clause 4.3	x	-	-	x	x	1 x per size group and jointing system for the relevant design pressure and appropriate application class	-	-	-
Tensile strength	Clause 4.4	x	-	-	x	x	1 x for the smallest and largest d_n per size group and jointing system for the relevant design pressure and appropriate application class	-	-	-
Performance under thermal cycling ¹³	Clause 4.5	x	-	-	x	x	Every d_n for the relevant permissible operating pressure and the appropriate application class. Alternative test setups according to section 4.3.2 of the certification scheme may be used. Note: For crimp fittings, each press contour represents its own type of connector. Testing using the test parameters according to application class 5 covers testing according to application class 4 at the same or lower permissible operating pressures.	-	-	-
Performance under pressure cycling	Clause 4.6	x	-	-	x	x	1 x per size group and jointing system for the relevant design pressure	-	-	-
Vacuum tightness	Clause 4.7	x	-	-	x	x	1 x per size group and jointing system and per pressure group	-	-	-

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin - Polipropilena (PP) SNI ISO 15874-1:2012, SNI ISO 15874-2:2012, SNI ISO 15874-3:2012		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-14	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	25 Maret 2025
		Page	23 of 23

Characteristics	Requirements and tests according to	Scope of type testing					Third party surveillance		
		Test to be carried out					Number of samples		
		N ¹	M1 ²	M2 ³	E ⁴	D ⁵			
Connectors/Fittings	DIN EN ISO 15874-3								
Stress properties of material	Clause 4.1	x	x	x	-	-	1 x per material	-	-
Thermal stability (not required if same material as pipe)	Clause 4.1.2.2	x	x	x	-	-	3 x per material at 110 °C / 8,760 h.	-	-
Appearance	Clause 5.1	x	x	x	x	-	1 x per d _n and fitting group	x	x
Opacity if declared (not required for metal fittings or if same material as pipe)	Clause 5.2	x	x	x	-	-	1 x p with smallest wall thickness produced	-	-
Dimensions	Clause 6	x	x	x	x	x	1 x per d _n and fitting group	x	x
Creep under internal pressure (not required for metal fittings or if same material as pipe)	Clause 7	x	x	x	x	x	3 x per size group and fitting group for the relevant design pressure and appropriate class of application	x	x
Melt flow rate MFR (not required for metal fittings or if same material as pipe)	Table 8	x	x	x	x	-	1 x on one d _n per size group and fitting group	x	x
Marking	Clause 11	x	-	-	x	-	1 x per d _n and fitting group	x	x
System	DIN EN ISO 15874-5								
Creep under internal pressure ¹¹	Clause 4.2	x	-	-	x	x	3 x per size group and jointing system for the relevant design pressure and appropriate application class	-	-