

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	1 of 28

1. RUANG LINGKUP

- Skema sertifikasi ini berlaku untuk sertifikasi awal, surveilen dan sertifikasi ulang / resertifikasi dalam rangka pemberlakuan SNI Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW secara wajib.
- Permohonan diajukan oleh pabrik atau perusahaan kepada PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO)
- Pengoperasian skema sertifikasi tipe 5

2. PERSYARATAN PENILAIAN KESESUAIAN

- Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 45 Tahun 2022 tentang Standardisasi Industri;
- Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 68 tahun 2024 tentang pemberlakuan Standar Nasional Indonesia untuk Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium – Seng, serta Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium – Seng Warna dan Lapis Paduan Aluminium – Magnesium Lapis Cat Warna Secara Wajib
- SNI 4096:2019 Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Alumnium Seng (Bj LAS)
- SNI 8305:2019, Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium-Seng dan Lapis PaduanAluminium-Magnesium Lapis Cat Warna (Bj LAS Warna-Bj LAM Warna)
- PERMENPERIN No.24 tahun 2025
- Penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001/dan revisinya, atau sistem manajemen mutu lainnya yang diakui.

3. PROSES SERTIFIKASI

- pengajuan permohonan sertifikasi;
- tinjauan permohonan sertifikasi;
- penandatanganan perjanjian sertifikasi;
- audit sistem manajemen dan proses produksi di pabrik;
- pengambilan contoh uji;
- pengujian contoh uji di laboratorium uji;
- tinjauan terhadap hasil uji dan audit;
- penetapan keputusan sertifikasi;
- penerbitan sertifikat kesesuaian;
- penggunaan tanda SPPT SNI (lisensi);
- survailen dan re-sertifikasi;
- perubahan yang mempengaruhi sertifikasi;
- penghentian, pengurangan, pembekuan dan pencabutan sertifikasi.

1. SCOPE

- This certification scheme applies to initial certification, surveillance, and recertification in the implementation of SNI Bj LAS, Bj LASW, and/or Bj LAMW as mandatory.
- The application is submitted by the factory, company, to PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO).
- The operation of the certification scheme type 5.

2. ASSESMENT REQUIREMENTS

- Minister of Industry Regulation Number 45 of 2022 concerning Industrial Standardization;
- Regulation of the Minister of Industry of the Republic of Indonesia Number 68 of 2024 regarding the implementation of the Indonesian National Standard for Aluminium-Zinc Coated Steel Sheets and Coils, as well as Colour Aluminium-Zinc Coated Steel Sheets and Coils, and Colour Coated Aluminium-Magnesium Alloy Coated Steel Sheets and Coils as Mandatory.
- SNI 4096:2019: Sheet and Coil Steel with Aluminum-Zinc Alloy Coating (Bj LAS)
- SNI 8305:2019: Sheet and Coil Steel with Aluminum-Zinc Alloy Coating and Aluminum-Magnesium Alloy Coating with Color Coating (Color Bj LAS – Color Bj LAM)
- PERMENPERIN No.24 of 2025
- The implementation of the ISO 9001 quality management system/and its revisions, or other recognized quality management systems.

3. CERTIFICATION PROCESS

- application for certification;
- application review
- signing of the certification agreement;
- management system and production process audit at factory;
- sampling;
- testing of product samples in the test laboratory;
- review of test and audit results;
- certification decision;
- issuance of certificate of conformity;
- SPPT SNI marking (license);
- surveillance and renewal;
- changes affecting certification
- termination, reduction, suspension or withdrawal of certification.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	2 of 28

4. PROSEDUR SERTIFIKASI

4.1 Pengajuan Permohonan Sertifikasi

Pemohon atau calon klien melakukan langkah-langkah berikut:

Langkah 1 Dilakukan secara elektronik melalui SIINas

Langkah 2 Pada laman SIINas, pemohon harus :

- 1) Input data dengan mengisi formulir isian.
- 2) Pilih SNI yang akan diajukan penilaian kesesuaian.
- 3) Pilih LSPro IAPMO Group Indonesia sebagai LPK yang akan melakukan penilaian kesesuaian.
- 4) Mengunggah bukti kepemilikan merek berupa sertifikat merek untuk produk SNI Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW kelas 6 (enam) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
- 5) Unggah Dokumen pendukung lain berupa:
 1. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan perusahaan.
 2. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
 3. perizinan berusaha dengan lingkup usaha usaha industri SNI Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW, dengan lingkup KBLI 24102.
 4. sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;
 5. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan SNI Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
 6. diagram alir proses produksi;
 7. Informasi produk SNI Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW yang mencakup merek, kelas baja, symbol massa lapisan dan tebal;
 8. daftar fasilitas produksi
 9. daftar peralatan uji
 10. daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;
 11. ilustrasi pembubuhan tanda SNI;
 12. daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
 13. struktur organisasi; dan
 14. proses bisnis

4. CERTIFICATION PROCEDURES

4.1 Application for Certification

Applicant or client candidate perform the following steps:

Step 1 The process is conducted electronically through SIINas.

Step 2 On the SIINas portal, the applicant must:

- 1) Input data by filling out the application form.
- 2) Select the SNI to be submitted for conformity assessment.
- 3) Select LSPro IAPMO Group Indonesia as the LPK (Conformity Assessment Body) that will conduct the conformity assessment.
- 4) Upload proof of trademark ownership in the form of class 6 SNI Bj LAS, Bj LASW, and/or Bj LAMW trademark certificate issued by the Directorate General of Intellectual Property, Ministry of Law and Human Rights.
- 5) Upload other supporting documents as follows:
 1. A printed request letter from SIINas signed by the company leader.
 2. A copy of the company establishment deed and its amendments.
 3. Business licensing with a business scope in the SNI Bj LAS, Bj LASW, and/or Bj LAMW industries, with the scope of KBLI 24102.
 4. ISO 9001:2015 quality management system certification.
 5. A stamped declaration letter printed through SIINas and signed by the leader of the Company stating that they will not distribute, market, and/or transfer SNI Bj LAS, Bj LASW, and/or Bj LAMW before obtaining the SNI Certificate and SPPT SNI
 6. A process flow diagram of production.
 7. Product information for Bj LAS, Bj LASW and/or Bj LAMW, including brand, steel grade, mass of the layer symbol and thickness
 8. A list of production facilities.
 9. A list of testing equipment.
 10. A list of product quality control from raw materials to finished products.
 11. An illustration of the SNI mark application.
 12. A documented list of information as per ISO 9001:2015.
 13. Organizational structure.
 14. Business processes.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	3 of 28

Langkah 3 Kepala Badan melakukan verifikasi atas kebenaran isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh pemohon.

Langkah 4 Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi ditemukan ketidaksesuaian, Kepala Badan melalui SIINas meminta pemohon untuk melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen.

Langkah 5 Pemohon melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan dari Kepala Badan.

Langkah 6 Dalam hal pemohon tidak menyampaikan klarifikasi dan/atau tidak melengkapi dokumen sampai dengan batas waktu yang ditentukan, pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dinyatakan batal.

Langkah 7 Dalam hal isian formulir dan kelengkapan dokumen permohonan penerbitan Sertifikat SNI atau Sertifikat Kesesuaian dinyatakan telah sesuai dan lengkap, Kepala Badan melalui SIINas meneruskan kepada LSPRO IAPMO Group Indonesia.

Langkah 8 Kontak staf IAPMO jika membutuhkan dokumen tambahan terkait dengan penilaian kesesuaian, pemohon harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPRO IAPMO Group Indonesia.

4.2 Tinjauan Permohonan Sertifikasi

- 1) Sales Engineer IAPMO melakukan tinjauan terhadap kelengkapan permohonan sertifikasi untuk memastikan bahwa bukti administratif yang diperlukan untuk penilaian kesesuaian terhadap persyaratan sertifikasi produk SPPT SNI telah lengkap (FRM- LSPRO -01).
- 2) Jika dalam proses tinjauan tersebut terdapat perbedaan pengertian diantara kedua belah pihak, maka perbedaan tersebut harus segera dikomunikasikan dan diselesaikan dengan klien.
- 3) Setelah lengkap, IAPMO menyampaikan penawaran biaya sertifikasi kepada klien. Bila klien setuju, maka dilanjutkan penandatanganan Perjanjian Sertifikasi (FRM-IAPMO-01) dan pembayaran berdasarkan kesepakatan.

Step 3 The Head of the Agency will verify the accuracy of the form data and the completeness of the documents uploaded by the applicant.

Step 4 If the verification results in discrepancies, the Head of the Agency will request clarification and/or additional documentation through SIINas.

Step 5 The applicant must provide clarification and/or complete the documents within 5 (five) working days from the date of the request from the Head of the Agency.

Step 6 If the applicant does not provide clarification and/or complete the documents within the specified deadline, the application for the issuance of the SNI Certificate and/or Conformity Certificate will be canceled.

Step 7 If the form data and documents for the application of the SNI Certificate or Conformity Certificate are confirmed to be correct and complete, the Head of the Agency will forward the application to LSPRO IAPMO Group Indonesia via SIINas.

Step 8 If additional documents are required for the conformity assessment, the applicant must provide them to LSPRO IAPMO Group Indonesia.

4.2 Application Review

- 1) IAPMO Sales Engineer reviews the completeness of the application for certification to ensure that the necessary administrative evidence for conformity assessment of SPPT SNI product certification requirements is complete (FRM- LSPRO-01).
- 2) 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.
- 3) After all complete, IAPMO offer quotations to client. When the client agrees, continue to signing of the Certification Agreement (FRM-IAPMO-01) and its payment based on dealing.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	4 of 28

- 4) IAPMO dapat memutuskan untuk menolak permohonan jika tidak menemukan kesepakatan kedua belah pihak, dan atau pembayaran yang tidak dipenuhi.

4.3 Penandatanganan Perjanjian Sertifikasi

Perjanjian Pendaftaran sertifikasi (FRM-IAPMO-01) harus dibaca dengan tuntas. Tandatangani halaman terakhir di perjanjian, bubuhkan stempel perusahaan diatas tandatangan dan kembalikan kepada IAPMO.

4.4 Audit Sistem Manajemen dan Proses Produksi di Pabrik

- Prosedur audit mengacu pada Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia nomor 68 tahun 2024
- Kompetensi auditor dan petugas pengambil contoh:
 - 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.
 - Merupakan warga negara Indonesia yang berdomisili di Indonesia;
 - Lancar berbahasa Indonesia;
 - Memahami ketentuan peraturan perundang-undangan terkait;
 - Telah diregistrasi oleh Menteri melalui SIINas; dan
 - Terdaftar di LSPRO PT. IAPMO Group Indonesia
- Jumlah minimal durasi waktu:
 - audit kecukupan, 1 Mandays (orang hari);
 - audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi minimal 4 *mandays* (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan Contoh

Catatan:

Dalam hal pemohon mengajukan permohonan sertifikasi lebih dari 1 (satu) standar SNI Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW secara bersamaan, maka durasi audit :

Judul SNI atau Produk	Jumlah Mandays (orang hari)
Bj LASW dan Bj LAMW	4 (empat)
Bj LAS dan Bj LASW	6 (enam)
Bj LAS dan Bj LAMW	6 (enam)

- 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 Signing of the Certification Agreement

The Certification Agreement (FRM-IAPMO-01) must be completely read. Sign on the signature page of the agreement, also place company stamp on top of signature and return to IAPMO.

4.4 Management System and Production Process Audit at Factory

- The audit procedure refers to Regulation of the Minister of Industry of the Republic of Indonesia Number Number 68 of 2024.
- Auditor and sampling officer competence:
 - One of the Auditor Team must have sufficient knowledge and experience in the field to be audited. If none then it must use competent experts.
 - An Indonesian citizen residing in Indonesia;
 - Fluent in the Indonesian language;
 - Understands the relevant laws and regulations;
 - Registered by the Minister through SIINas; and
 - Listed with the LSPRO that issued the assignment.
- Minimal duration time
 - adequacy audit: 1 manday (person-day);
 - compliance audit for initial certification (new) or recertification: minimum 4 mandays (person-days); not include sampling

Note:

In the case where an applicant submits a certification application for more than 1 (one) standard of SNI Bj LAS, Bj LASW, and/or Bj LAMW simultaneously, the audit duration :

SNI or Product name	Total Mandays (person-day)
Bj LASW and Bj LAMW	4 (four)
Bj LAS and Bj LASW	6 (six)
Bj LAS and Bj LAMW	6 (six)

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	5 of 28

4) Auditor yang ditugaskan menyampaikan audit plan sebelum audit dilaksanakan (FRM-IAPMO-01c). 5) Area yang diaudit : a) Audit unsur-unsur sistem manajemen yang sangat berpengaruh dalam kesesuaian produk, melakukan tinjauan dokumen terkait sistem manajemen mutu yang diterjemahkan dalam bahasa Indonesia, yaitu: 1. pedoman mutu; 2. rencana mutu; 3. diagram alir proses produksi; 4. laporan audit internal yang terakhir; 5. laporan rapat tinjauan manajemen yang terakhir; 6. struktur organisasi; 7. peta lokasi; 8. daftar fasilitas produksi; 9. daftar informasi terdokumentasi ISO 9001:2015; 10. proses bisnis; dan 11. daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir. b) Asesmen proses produksi untuk menilai : 1. fasilitas, peralatan, personil dan prosedur yang digunakan untuk memverifikasi; 2. kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi; 3. pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk; 4. pengendalian proses produksi sesuai dengan lampiran dalam dokumen skema sertifikasi SNI ini; 5. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai; dan Tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi) untuk memastikan kemampuan Perusahaan menghasilkan produk yang dimohonkan. 6) Titik kritis yang harus diperhatikan: 1. Inspeksi bahan baku. 2. Proses produksi dan peralatannya sesuai dengan parameter yang tercantum dalam SNI sebagaimana tercantum dalam lampiran.	4) The Auditor assigned send the audit plan before the audit is conducted (FRM-IAPMO-01c). 5) The areas to be audited: a) Audit of the elements of the management system that significantly impact product conformity, including a review of documents related to the quality management system, as translated into Indonesian, which includes: 1. Quality manual; 2. Quality plan; 3. Production process flowchart; 4. Latest internal audit report; 5. Latest management review meeting report; 6. Organizational structure; 7. Location map; 8. List of production facilities; 9. List of documented information of ISO 9001:2015; 10. Business processes; and 11. List of product quality controls from raw materials to finished products. b) Assessment of the production process to evaluate: 1. Facilities, equipment, personnel, and procedures used for verification; 2. Capability and competence to monitor, measure, and test products before and after production; 3. Sampling and testing conducted by the factory to maintain product consistency, ensuring compliance with product requirements; 4. Control of the production processes in accordance with the attachments in the SNI certification scheme document; 5. The factory's ability to identify and segregate non-conforming products; and The audit team conducts verification of production facility capabilities (including production capacity) to ensure the Manufacturer's ability to produce the requested products. 6) Critical point to note: 1. Raw material inspection. 2. Production process and equipment in accordance with the parameters specified in the SNI as outlined in the annex.
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	6 of 28

3. Produsen Bj LAS wajib memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa: - fasilitas pembersihan permukaan - fasilitas perlakuan panas; - fasilitas pelapisan aluminium-seng dengan cara celup panas (hot-dip); dan - fasilitas pendinginan. 4. Perusahaan Bj LASW dan/atau Bj LAMW wajib memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa: - fasilitas pembersihan permukaan; - fasilitas pemberian warna dengan sistem roll (roller coater); dan - fasilitas pengeringan dan pendinginan cat. 5. Perusahaan Bj LAS harus memiliki peralatan uji minimal, yaitu - peralatan uji massa lapisan aluminium-seng; - peralatan uji daya rekat lapisan aluminium-seng dan mampu lengkung; - peralatan uji sifat mekanis; - peralatan uji komposisi kimia; - peralatan uji dimensi; dan - peralatan uji kerataan permukaan 6. Perusahaan Bj LASW dan/atau Bj LAMW harus memiliki peralatan uji minimal, yaitu - peralatan uji massa lapisan aluminium-seng (untuk Bj LASW) atau massa lapisan aluminium-seng-magnesium (untuk Bj LAMW); - peralatan uji daya rekat lapisan cat; - peralatan uji daya tahan lapisan cat terhadap beban kejut (impak); - peralatan uji daya tahan lapisan cat terhadap goresan; - peralatan uji ketebalan lapisan cat kering - peralatan uji tingkat kilap; - peralatan uji sifat mekanis; dan - peralatan uji dimensi 7. Kalibrasi alat 8. Inspeksi dalam proses produksi (in process QC). 9. Inspeksi barang keluar (outgoing QC). 10. Penandaan 7) Jika terdapat temuan ketidaksesuaian maka personil Auditor akan menginformasikan kepada pihak klien dan didokumentasikan dalam laporan temuan (FRM-IAPMO-01a & FRM-IAPMO-01d). 8) Kategori temuan:	3. The Manufacturer of Bj LAS must have at least the following production facilities: - Surface cleaning facilities - Heat Treatment Facilities - Hot-Dip Aluminum-Zinc Coating Facilities - Cooling Facilities 4. The Manufacturer of Bj LASW and/or Bj LAMW must have at least the following production facilities: - Surface cleaning facility; - Color application facility using a roll system (roller coater); and - Paint drying and cooling facility 5. Foreign Industrial Companies or Producers of Bj LAS must have at least the following testing equipment: - Aluminum-Zinc Coating Mass Test Equipment - Aluminum-Zinc Coating Adhesion and Bendability Test Equipment - Mechanical Properties Test Equipment - Chemical Composition Test Equipment - Dimensional Test Equipment - Surface Flatness Test Equipment 6. Producers of Bj LASW and/or Bj LAMW must have at least the following testing equipment: - Aluminum-Zinc Coating Mass Test Equipment (for Bj LASW) or Aluminum-Zinc-Magnesium Coating Mass Test Equipment (for Bj LAMW) - Paint Adhesion Test Equipment - Paint Adhesion Durability Test Equipment under Impact Load - Paint Scratch Resistance Test Equipment - Dry Film Thickness Test Equipment - Gloss Level Test Equipment - Mechanical Properties Test Equipment - Dimensional Test Equipment 7. Calibration of testing equipment. 8. In-process production inspection (in-process QC). 9. Outgoing goods inspection (outgoing QC). 10. Marking. 7) If any findings of non-compliance then Auditor will inform the client and it documented in the findings report (FRM-IAPMO-01a & FRM-IAPMO-01d). 8) Findings category:
---	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	7 of 28

a) 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. b) Mayor apabila: 1. ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI 4096:2019 dan/atau 8305:2019, yang dimohonkan, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPRO dengan Perusahaan paling lama 3 (tiga) bulan, berdasarkan alasan yang dapat diterima; dan/atau 2. ketidaksesuaian terkait dengan SMM, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisis penyebab ketidaksesuaian. c) Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka pemohon menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisis penyebab ketidaksesuaian. 9) Klien harus menyimpan rekaman semua ketidaksesuaian yang berkaitan dengan pemenuhan persyaratan sertifikasi dan mendokumentasikan tindakan perbaikan yang diambil. 10) 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. 11) Setelah memenuhi, auditor melengkapi Laporan audit (FRM-LSPRO-01e), bukti kesesuaian yang diperoleh dan bukti tindakan perbaikan ketidaksesuaian berserta verifikasinya diserahkan kepada Reviewer untuk ditinjau (Bagian 4.7). 4.5 Pengambilan Contoh Uji 1) Petugas Pengambil Contoh (PPC) membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh ketua tim auditor.	a) Observation: It is not a mismatch and does not violate provisions of the established quality management system, but may potentially be a non-conformance. An action plan needs to be submitted by the client where the evidence of improvement will be seen in the surveillance or future visits b) Major if: 1. Non-conformities directly related to product quality that result in non-compliance with the requested SNI 4096:2019 and/or 8305:2019, will be given a correction period as agreed between the LSPRO and the Foreign Manufacturer, with a maximum of 3 (three) months, based on an acceptable reason; and/or 2. Non-conformities related to the Quality Management System (QMS) will be given a correction period of up to 1 (one) month, accompanied by an analysis of the root cause of the non-conformity. c) Minor if there is inconsistency in implementing the QMS, in which case the applicant must provide corrective actions and be given a maximum of 2 (two) months, along with an analysis of the root cause of the non-conformity. 9) Client shall keep records of all non conformity relating to the fulfillment of the certification requirements and document the undertaken corrective actions. 10) After the corrective and preventive action takes place within the stipulated time frame, the auditor will verify it. Verification can be done by checking the evidence of document or field verification if required to state that findings may be closed. 11) Upon completion, the auditor completes The audit report (FRM-LSPRO-01e), evidence of conformity and evidence of corrective action along with its verification are submitted to the reviewer for review (Section 4.7). 4.5 Sampling 1) The Sample Collector (PPC) creates a sample collection plan approved by the lead auditor.
---	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	8 of 28

- 2) Pengambilan contoh uji dalam rangka sertifikasi awal, Surveilen, dan sertifikasi ulang/resertifikasi dilakukan di lini produksi atau gudang pabrik.
- 3) Contoh uji diambil oleh PPC dan dibuatkan berita acara pengambilan contoh yang diketahui oleh ketua tim audit dan perusahaan;
- 4) Ketentuan pengambilan contoh uji sesuai dengan Lampiran dalam skema sertifikasi ini.
- 5) Petugas pengambil contoh (PPC) yang ditugaskan menyampaikan rencana sampel kepada pabrik sebelum pelaksanaan pengambilan.
- 6) 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 produk yang diajukan dalam permohonan. Ketentuan pengambilan contoh dapat dilihat pada lampiran.
- 7) Dokumen terkait dengan pengambilan contoh terdiri dari :
 - a) surat tugas pengambilan contoh;
 - b) berita acara pengambilan contoh, yaitu rencana pengambilan sampel (FRM-IAPMO-06a), dan laporan pengambilan sampel (FRM-IAPMO-06b);
 - c) label contoh (FRM-IAPMO-06c)
- 8) Contoh uji diberikan identitas yang jelas tentang barang yang diambil contohnya, tanggal pengambilan contoh, produsen, dan petugas pengambil contoh, kemudian ditandatangani oleh kedua pihak serta dicap produsen, contoh dikemas dan diberi label
- 9) Contoh uji dikirimkan ke Laboratorium Uji oleh produsen

4.6 Pengujian Contoh di Laboratorium Uji

- 1) Laboratorium uji yang digunakan laboratorium yang sudah terakreditasi KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI 4096:2019 dan/atau 8305:2019, dan ditunjuk Menteri.
- 2) Metode pengujian dan syarat lulus uji produk sertifikasi SPPT SNI mengacu pada SNI SNI 4096:2019 dan/atau 8305:2019.
- 3) Parameter pengujian yang dipersyaratkan sesuai dengan 4096:2019 dan/atau 8305:2019.
- 4) Semua biaya yang terjadi untuk kegiatan pengambilan ulang sampel dan pengujian ulang semua parameter akan menjadi tambahan biaya untuk proses sertifikasi.

- 2) Sample collection for initial certification, surveillance, and recertification is carried out at the production line or factory warehouse.
- 3) The sample is collected by the PPC and a minutes of sample collection is made, acknowledged by the lead auditor and the company.
- 4) The sample collection requirements are in accordance with the Appendix in this certification scheme.
- 5) The assigned sample collector (PPC) submits the sample plan to the factory before the sample collection is carried out.
- 6) The product samples are taken randomly from the production line or the production warehouse, with the type and number of samples taken required to represent all product types submitted in the application. The provisions for sample collection can be found in the appendix.
- 7) Documents related to sampling consist of:
 - a) assignment letter;
 - b) report of sampling, ie sampling plan (FRM-IAPMO-06a) and sampling report (FRM-IAPMO-06b);
 - c) sample label (FRM-IAPMO-06c).
- 8) The sample is clearly identified with the following information: the product being sampled, the date of collection, the manufacturer, and the sample collector, then signed by both parties and stamped by the manufacturer. The sample is packaged and labeled.
- 9) The test sample is sent to the Testing Laboratory by the manufacturer.

4.6 Testing of Product Samples in the Test Lab

- 1) Test laboratory used by KAN accredited laboratory in accordance with the scope of SNI 4096:2019 and/or 8305:2019, and designated by Minister.
- 2) Test methods and requirements for passing the product test in the framework of SPPT SNI certification refer to SNI 4096:2019 and/or 8305:2019.
- 3) The required test parameters are refer to SNI 4096:2019 and/or 8305:2019.
- 4) All costs incurred for sampling activities and retesting of all parameters will be an additional cost for the certification process.

 IAPMO GROUP INDONESIA P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	9 of 28

- 5) Laboratorium penguji menerbitkan Laporan Hasil Uji (LHU) yang mencantumkan nilai hasil uji dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SPPT SNI 4096:2019 dan/atau 8305:2019,

4.7 Tinjauan Terhadap Hasil Uji dan Audit Lapangan

- 1) Review terhadap hasil audit dan pengujian dilakukan oleh Reviewer yang tidak terlibat dalam proses pada bagian 4.4 dan 4.6 untuk memberikan rekomendasi berdasarkan bukti-bukti obyektif yang telah diperoleh dari proses tersebut.
- 2) Technical Review adalah orang yang menguasai Sistem Manajemen dan menguasai Standar SPPT SNI dan metode yang terdapat didalamnya sesuai dengan SNI 4096:2019 dan/atau 8305:2019.
- 3) Tinjauan yang dihasilkan merupakan bahan rekomendasi keputusan Sertifikat SNI.
- 4) Ketentuan untuk hasil uji :
 - a. Jika hasil uji terhadap contoh yang dikirim ke Laboratorium Uji tidak memenuhi persyaratan SNI, LSPRO IAPMO menerbitkan laporan ketidaksesuaian kepada pemohon.
 - b. Pengambilan contoh ulang dilakukan setelah melakukan tindakan perbaikan.
 - c. Pengambilan contoh ulang dilakukan untuk pengujian ulang pada seluruh parameter.
 - d. Pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali.
 - e. Pengambilan contoh ulang dilakukan paling lama 30 (tiga puluh) hari kerja sejak pemohon menerima pemberitahuan dari LSPRO IAPMO, apabila pemohon tidak menindaklanjuti pemberitahuan tersebut maka produk yang diajukan dalam sertifikasi dinyatakan gagal.
 - f. Jika pengujian ulang dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, maka proses sertifikasi dinyatakan gagal.
- 5) Jika berdasarkan hasil uji contoh ulang tetap tidak memenuhi, maka LSPRO IAPMO akan meminta Pemohon sertifikasi (Client) melakukan perbaikan terhadap produknya (NCR). Setelah perbaikan dilakukan, maka LSPRO akan mereview dan memverifikasi hasil perbaikan tersebut. Apabila dianggap sudah mencukupi (sesuai dengan Standar SPPT SNI), maka pengujian ulang dapat dilakukan.

4.8 Penetapan Keputusan Sertifikasi

- 5) The testing laboratory publishes the Test Report (LHU) which includes the value of the test result and the requirement value in fulfillment of SPPT SNI 4096:2019 dan/atau 8305:2019,

4.7 Review of Test and Audit Results

- 1) A review of audit results and testing is performed by reviewers who are not involved in the process on items 4.4 and 4.6 to provide recommendations based on objective evidence obtained from that process.
- 2) Technical Review is a person who knows well about the Management System and SPPT SNI Standards include methods contained in accordance with SNI 4096:2019 and/or 8305:2019,
- 3) The review produced serves as a recommendation material for the decision of the SNI Certificate.
- 4) Testing requirements:
 - a. If the test results on the samples sent to the Testing Laboratory do not meet the SNI requirements, LSPRO IAPMO will issue a non-conformity report to the applicant.
 - b. A retesting sample will be taken after takes corrective actions.
 - c. The retesting sample will be taken for testing all parameters.
 - d. The retesting sample will be taken a maximum of 1 (one) time.
 - e. The retesting sample will be taken no later than 30 (thirty) working days from the applicant receives the notification from LSPRO IAPMO. If the applicant does not follow up on the notification, the product submitted for certification will be declared failed.
 - f. If the retesting results do not meet the SNI requirements, the certification process will be declared failed.
- 5) If based on the results of the sample test still does not meet, then LSPRO IAPMO will ask the applicant to certify (Client) to make improvements to its products (NCR). After the repair is done, LSPRO will review and verify the result of the improvement. If deemed sufficient (in accordance with SNI Standard), then retesting can be done.

4.8 Certification Decision

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	10 of 28

- 1) Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan hasil review.
 - a. Penerbitan Sertifikat SNI; atau
 - b. Penolakan penerbitan Sertifikat SNI
- 2) Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh Reviewer yang tidak terlibat dalam proses pada bagian 4.4 dan 4.6.
- 3) Keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan (FRM-LSPRO-05a).
- 4) IAPMO memberitahu organisasi Pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.

4.9 Penerbitan Sertifikat Kesesuaian

- 1) Sertifikat Kesesuaian diterbitkan oleh LSPRO IAPMO setelah penetapan keputusan sertifikasi.
- 2) Sertifikat Kesesuaian SPPT SNI memuat :
 1. tanggal pelaksanaan audit kecukupan;
 2. skema Sertifikasi dan tanggal audit kesesuaian;
 3. nama auditor;
 4. nama petugas pengambil contoh;
 5. hasil pelaksanaan audit kecukupan dan audit kesesuaian;
 6. uraian produk yang mencakup merek, kelas baja, dan tebal;
 7. Laboratorium Uji yang digunakan;
 8. konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya; dan
 9. laporan hasil uji yang meliputi:
 - a) nomor dan judul SNI;
 - b) tanggal penerimaan contoh uji;
 - c) tanggal pelaksanaan pengujian;
 - d) nomor dan tanggal laporan hasil uji; dan
 - e) hasil uji.
- 3) Sertifikat SNI paling sedikit mencantumkan informasi:
 1. nama dan alamat Perusahaan;
 2. alamat pabrik;
 3. merek;
 4. kelas baja, massa lapisan seng, dan tebal nominal
 5. Nomor dan judul SNI;
 6. tanggal terbit Sertifikat SNI; dan
 7. masa berlaku Sertifikat SNI.

- 1) Determination of certification decision shall be made based on the result of review process.
 - a. Issuance of the SNI Certificate; or
 - b. Rejection of the issuance of the SNI Certificate.
- 2) Determination of certification decisions shall be made by reviewers that not involve in the process on items 4.4 and 4.6.
- 3) Decisions of certification based on the results of the review should be documented (FRM-LSPRO-05a).
- 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 Conformity Certificate

- 1) Conformity Certificate issued by IAPMO LSPRO after certification decision.
- 2) The SPPT SNI Compliance Certificate shall contain:
 1. Date of the adequacy audit implementation;
 2. Certification scheme and date of the conformity audit;
 3. Name of the auditor;
 4. Name of the sample collection officer;
 5. Results of the adequacy audit and conformity audit;
 6. Product description including brand, steel grade and thickness
 7. Testing Laboratory used;
 8. Draft of the SNI Certificate to be issued along with its attachments; and
 9. Test report results which include:
 - a) SNI number and title;
 - b) Date of sample receipt;
 - c) Date of testing;
 - d) Test report number and date; and
 - e) Test results.
- 3) The SNI Certificate must include at least the following information:
 1. Name and address of the Company;
 2. Factory address;
 3. Brand;
 4. Steel grade, zinc coating mass, and nominal thickness
 5. SNI number and title;
 6. Date of issuance of the SNI Certificate; and
 7. Validity period of the SNI Certificate.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	11 of 28

- 4) Perusahaan sebagaimana dimaksud pada lampiran hanya dapat memiliki 1 (satu) Sertifikat SNI untuk 1 (satu) lokasi produksi.
- 5) Dalam Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada lampiran dapat dicantumkan lebih dari 1 (satu) merek.
- 6) Sertifikat SNI berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun terhitung sejak tanggal penerbitan Sertifikat SNI.
- 7) Salinan sertifikat SPPT SNI dimasukkan oleh LSPRO IAPMO dalam direktori Kementerian Perindustrian, Perdagangan atau KAN sesuai kebutuhan regulasi.
- 8) LSPRO IAPMO akan mempublikasikan informasi produk yang telah disertifikasi melalui website IAPMO berupa identifikasi tentang produk, kesesuaian terhadap standar dan klien yang telah terdaftar.

4.10 Lisensi dan Penggunaan Tanda SPPT SNI

- 1) Lisensi penggunaan tanda SNI diberikan oleh Kementerian Perindustrian melalui pengisian data hasil audit dan pengujian pada website SIINas
- 2) Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI disampaikan kepada Kepala Badan secara elektronik melalui SIINas oleh Perusahaan.
- 3) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI, Perusahaan harus:
 1. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan
 2. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan berupa: bukti kapasitas produksi, tingkat utilisasi, rencana produksi, dan realisasi produksi tahun sebelumnya; atau
- 4) Kepala Badan melakukan evaluasi atas permohonan penerbitan SPPT SNI.
- 5) Dalam melakukan evaluasi Kepala Badan membentuk tim.
- 6) Tim paling sedikit terdiri atas unsur:
 1. Badan; dan
 2. direktorat jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industry dengan lingkup KBLI 24102.
- 7) Dalam hal:
 1. ketidaksesuaian antara isian formulir dan dokumen pendukung; dan/atau
 2. ketidaklayakan antara permintaan penggunaan Tanda SNI yang diajukan dan dokumen pendukung,
tim meminta pemohon SPPT SNI untuk memberikan

- 4) An Manufacturer, as referred to in the attachment, may only possess one (1) SNI Certificate for one (1) production location.
- 5) The SNI Certificate, as referred to in the attachment, may list more than one (1) brand.
- 6) The SNI Certificate is valid for a period of five (5) years from the date of issuance.
- 7) A copy of the SPPT SNI certificate is entered by the IAPMO LSPRO in the directory of Industrial ministry, trade ministry or KAN as per regulation needs.
- 8) LSPRO IAPMO will publish information on certified products through IAPMO website contains identification of products, conformity to the standard and the registered client.

4.10 Licensing and SPPT SNI Marking

- 1) The license to use the SNI mark is granted by the Ministry of Industry through the input of audit and test results data on the SIINas website.
- 2) The application for the issuance of the SPPT SNI must be submitted to the Head of the Agency electronically via SIINas by the Company.
- 3) When submitting the application for the issuance of the SPPT SNI, the Company must:
 1. Input the data by filling out the form on the SIINas website; and
 2. Upload the necessary supporting documents this includes proof of production capacity, utilization rate, production plans, and actual production of the previous year; or
- 4) The Head of the Agency will evaluate the application for the issuance of the SPPT SNI.
- 5) In conducting the evaluation, the Head of the Agency will form a team.
- 6) The team will consist of at least the following elements:
 1. The Agency; and
 2. The directorate general within the Ministry of Industry that is responsible for the development of the KBLI scope 24102 industry.
- 7) In the case of:
 1. Discrepancies between the form data and supporting documents; and/or
 2. Unfitness between the request for the use of the SNI mark and the supporting documents,
the team will request the SPPT SNI applicant to

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	12 of 28

klarifikasi . 8) Pemohon SPPT SNI harus memberikan klarifikasi dalam jangka waktu paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak disampaikannya permintaan klarifikasi. 9) Tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya permohonan penerbitan SPPT SNI . 10) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan pemohon SPPT SNI: 1. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; atau 2. tidak melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan permohonan penerbitan SPPT SNI, Kepala Badan menolak permohonan penerbitan SPPT SNI 11) Penolakan permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI disampaikan melalui SIINas. 12) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi: 1. permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap; atau 2. Perusahaan melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan, Kepala Badan menerbitkan SPPT SNI paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya laporan hasil evaluasi dari tim 13) Penerbitan SPPT SNI disertai dengan tanda elektronik. 14) Tanda elektronik memuat tautan elektronik yang berisi: 1. informasi Sertifikat SNI; 2. informasi produk; dan 3. jangka waktu sesuai SPPT SNI yang telah ditetapkan. 15) SPPT SNI dan tanda elektronik disampaikan melalui SIINas.	provide clarification. 8) The SPPT SNI applicant must provide clarification within a maximum of 3 (three) working days from the date the request for clarification is made. 9) The team will submit the evaluation report to the Head of the Agency within a maximum of 5 (five) working days from the receipt of the application for the issuance of the SPPT SNI. 10) In the case that the evaluation report states that the SPPT SNI applicant: 1. Has not provided clarification by the specified deadline; or 2. Has not made corrections to the discrepancies and/or unfitness of the SPPT SNI application, The Head of the Agency will reject the SPPT SNI application. 11) The rejection of the request for the use of the SNI mark will be communicated through SIINas. 12) In the case that the evaluation report states: 1. The request for the use of the SNI mark is deemed complete and compliant; or 2. The Company has made corrections to the discrepancies and/or unfitness, the Head of the Agency will issue the SPPT SNI within a maximum of 5 (five) working days from the receipt of the evaluation report from the team. 13) The issuance of the SPPT SNI will be accompanied by an electronic mark. 14) The electronic mark will contain a link to an electronic file that includes: 1.SNI Certificate information; 2.Product information; and 3.The validity period according to the issued SPPT SNI. 15) The SPPT SNI and the electronic mark will be delivered through SIINas.
4.11 Survailen dan Resertifikasi 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. 2) Kegiatan surveilan dan pengambilan contoh dilakukan 1 (satu) kali dalam 1 (satu) tahun. Frekuensi survailen ditetapkan sebagai berikut: a) Kunjungan survailen ke-1 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-12 setelah tanggal penetapan sertifikasi.	4.11 Surveillance and Renewal 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. 2) Surveillance and sample collection activities are conducted once a year. The frequency of surveillance is determined as follows: a) The 1st surveillance visit shall be done no later than 12th month after the date of certification.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	13 of 28

- b) Kunjungan survailen ke-2 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-24 setelah tanggal penetapan sertifikasi.
 - c) Kunjungan survailen ke-3 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-36 setelah tanggal penetapan sertifikasi.
 - d) Kunjungan survailen ke-4 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-48 setelah tanggal penetapan sertifikasi.
 - e) Kunjungan re-sertifikasi dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-60 setelah tanggal penetapan sertifikasi.
- 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) Kegiatan audit di pabrik pada tahap survailen dilakukan sesuai bagian 4.4 dengan tidak mengulang semua elemen dari evaluasi awal.
- 5) Prosedur pelaksanaan re-sertifikasi dilakukan sesuai dengan bagian 4.4 sampai dengan 4.9.
- 6) Pengambilan contoh proses survailen yang ditentukan di pabrik dilakukan sesuai dengan bagian 4.5.
- 7) Pengujian contoh uji di laboratorium uji dalam rangka survailen dilakukan sesuai dengan bagian 4.6.
- 8) Jumlah minimal durasi Audit kesesuaian untuk survailen minimal 4 *mandays* (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan Contoh
- Catatan:
Dalam hal pemohon mengajukan permohonan sertifikasi lebih dari 1 (satu) standar SNI Bj LAS, Bj LASW, dan/atau Bj LAMW secara bersamaan, maka durasi audit :

Judul SNI atau Produk	Jumlah Mandays (orang hari)
Bj LASW dan Bj LAMW	4 (empat)
Bj LAS dan Bj LASW	6 (enam)
Bj LAS dan Bj LAMW	6 (enam)

4.12 Perubahan Yang Mempengaruhi Sertifikasi

- 1) Bila SPPT 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.

- b) The second surveillant visit shall be done no later than 24th month after the date of certification.
- c) The 3rd visit of Surveillance shall be done no later than 36th month after the date of certification.
- d) The 4th visit of Surveillance shall be done no later than 48th month after the date of certification.
- e) Re-certification visits must be conducted no later than the 60th month after the certification date.

- 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) The audit activities during the surveillance are carried out in accordance with item 4.4 by not repeating all elements in the initial evaluation.
- 5) Renewal implementation procedures shall be conducted in accordance with items 4.4 to 4.9.
- 6) Sampling from surveillance process that determined at the factory will conducted in accordance with section 4.5.
- 7) Testing of test samples in the test laboratory for surveillance is conducted in accordance with section 4.6.
- 8) Minimal duration compliance audit for surveillance minimum 4 mandays (person-days); not include sampling.

Note:

In the case where an applicant submits a certification application for more than 1 (one) standard of SNI Bj LAS, Bj LASW, and/or Bj LAMW simultaneously, the audit duration :

SNI or Product name	Total Mandays (person-day)
Bj LASW dan Bj LAMW	4 (four)
Bj LAS dan Bj LASW	6 (six)
Bj LAS dan Bj LAMW	6 (six)

4.12 Changes Affecting Certification

- 1) If SPPT 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.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	14 of 28

2) Bila organisasi pembuat standar SPPT SNI menetapkan masa transisi berlakunya dokumen yang digantikan, maka tanggal waktu transisi menjadi batas validitas kecuali dinyatakan lain oleh hukum.

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) 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;
- persyaratan kualifikasi dan prosedur lembaga kesesuaian lain yang terkait misalnya laboratorium.

4.13 Pembekuan, Pengurangan, atau Pencabutan Sertifikasi

4.13.1 Pembekuan Sertifikasi

- Penerapan lisensi dapat ditunda atau dibekukan dalam jangka waktu tertentu, dalam kasus berikut:
 - hasil pengujian dan atau hasil surveilan menunjukkan terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan dimana pembatalan langsung tidak diperlukan tetapi klien akan memperbaiki;
 - pelanggaran persyaratan peraturan SPPT SNI dan atau perjanjian sertifikasi;
 - 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;
 - apabila proses produksi dihentikan sementara waktu setelah disepakati oleh LSPro IAPMO dan klien penerima lisensi;
 - jika klien tidak memiliki produk yang disertifikasi pada saat survailen dalam 2 (dua) kali survailen berturut-turut.

2) When the organization establishing the SPPT 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.

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) 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;
- qualification requirements and procedures of related agency such as laboratories.

4.13 Suspension, Reduction, or withdrawal of certification

4.13.1 Suspension of Certification

- The license may be postponed or suspended within a certain timeframe, in the following cases:
 - test results and / or surveillance results indicate non-compliance with requirements where immediate termination is not required but the client will take improvement actions;
 - violation of SPPT SNI regulatory requirements and or certification agreement;
 - 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;
 - in the event that the production process is suspended after it has been agreed by the LSPro IAPMO and the client;

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	15 of 28

- 2) 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.
- 3) Lisensi dilarang digunakan pada produk yang telah diproduksi yang sertifikasinya dalam status dibekukan.
- 4) Pembekuan lisensi dikonfirmasi secara resmi oleh LSPRO IAPMO dengan surat tercatat atau dengan cara yang setara dan dikomunikasikan tindakan yang diperlukan untuk mengakhiri pembekuan.
- 5) LSPRO IAPMO akan memutuskan untuk mencabut pembekuan bila tindakan perbaikan yang diambil sudah sesuai.

4.13.2 Pengurangan Sertifikasi

Pengurangan ruang lingkup sertifikasi dilakukan bila:

- a) ada permohonan pengurangan ruang lingkup atas permintaan organisasi;
- b) terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan salah satu atau beberapa produk yang tidak sesuai sehingga produk lain yang sesuai dapat dilanjutkan untuk proses sertifikasi.

4.13.3 Pencabutan Sertifikasi

- 1) LSPRO IAPMO dapat mencabut lisensi SPPT SNI kepada organisasi yang telah disertifikasi jika:
 - a) dalam kasus pembekuan lisensi, tindakan perbaikan yang diambil tidak memadai dan atau melewati jangka waktu yang diberikan periode;
 - b) produk yang disertifikasi tidak sesuai lagi dengan contoh uji semula;
 - c) ketidaksesuaian bersifat serius pada produk yang ditemukan saat survailen di pabrik;
 - d) terjadi salah penempatan atau penggunaan produk, sehingga tingkat risikonya menjadi besar dan pengguna akhir merasa bahwa produk tersebut berbahaya;
 - 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;

e) if the client does not have the product certified during surveillance in 2 (two) consecutive surveys.

- 2) 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.
- 3) License is prohibited from being used on products that have been produced that are certified in suspension status.
- 4) 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.
- 5) LSPRO IAPMO will decide to revoke the suspension if the corrective action taken is appropriate.

4.13.2 Certification Reduction

Reduced scope of certification undertaken if:

- a) there is a request for a reduction of scope at the request of the organization;
- b) 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.

4.13.2 Certification Termination

- 1) LSPRO IAPMO may terminate the license of SPPT SNI to certified organizations if:
 - a) in the case of a license suspension, improvement that undertaken are inadequate and or over a period of time;
 - b) the certified product is no longer the same to the original test sample;
 - c) Serious non-conformity in products found during surveillance at the plant;
 - d) misplacement or use of the product, resulting in a high level of risk and the end user feeling that the product is dangerous;
 - e) the holder of the certificate does not settle the financial obligations;
 - f) serious violations of licensing agreements such as misuse of certification marks;

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	16 of 28

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. 2) Dalam pencabutan lisensi, klien diberi kesempatan banding dan LSPro IAPMO dalam mempertimbangkan banding mengacu pada bagian 5. 3) Pada saat status sertifikasi SPPT SNI dinyatakan tidak berlaku lagi maka sertifikat yang asli harus segera ditarik dan dikembalikan kepada LSPro IAPMO. 4) 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, dan pihak-pihak lain yang terkait. Pengumuman tersebut juga memuat tentang alasan sertifikat tersebut dinyatakan tidak berlaku lagi.	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. 2) 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. 3) When the certification status of SPPT SNI is declared no longer valid then the original certificate must be withdrawn immediately and returned to LSPro IAPMO. 4) 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, and other related parties. The announcement also contains the reason for the certificate being declared no longer valid.
5. KELUHAN, BANDING DAN PERSELISIHAN 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. 2) LSPro IAPMO menerima laporan tentang banding dari pelanggan sertifikasi SPPT SNI, pengguna produk SPPT SNI, atau dari pihak terkait lainnya. Keluhan dan banding harus disampaikan secara tertulis melalui surat, email, atau faksimili kepada LSPro IAPMO. 3) LSPro IAPMO akan mengkonfirmasi secara tertulis dan resmi kepada pihak yang mengajukan mengenai keberterimaan keluhan atau banding dan informasi tentang proses selanjutnya. 4) LSPro IAPMO melakukan klasifikasi terhadap laporan-laporan tersebut menjadi Keluhan dan Banding. 5) Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Keluhan adalah: a) Mempelajari dan menginvestigasi keluhan yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya. b) LSPro IAPMO kemudian melakukan tindakan koreksi dengan memperbaiki yang dikeluhkan oleh pihak terkait. Hasil perbaikan tersebut kemudian dilaporkan kepada pihak yang mengajukan keluhan.	5. COMPLAINT, APPEAL AND DISPUTE 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. 2) LSPro IAPMO receives reports on the appeal from customers of SPPT SNI certification, users of SPPT SNI products, or from other related parties. Complaints and appeals must be submitted in writing by mail, email, or facsimile to LSPro IAPMO. 3) LSPro IAPMO will confirm in writing and formally to the parties regarding the acceptance of complaints or appeals and information about the further process. 4) LSPro IAPMO classifies these reports into Complaints and Appeals. 5) Handling steps of reports classified as Complaints are: a) Studying and investigating complaints submitted by clients or other parties. b) LSPro IAPMO then performs corrective actions by improves the concerned complain about. The

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	17 of 28

c) 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. 6) Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Banding adalah: a) Kepala LSPro membentuk tim untuk mempelajari dan menginvestigasi banding yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya. b) 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. c) 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. d) 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. e) Seluruh biaya pengujian dan evaluasi tambahan lainnya menjadi tanggungan dari pihak yang mengajukan banding. 7) Langkah terhadap Perselisihan adalah sebagai berikut: a) LSPro IAPMO akan menempuh cara pertemuan musyawarah untuk memperoleh mufakat. b) 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 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	results of such improvements are then reported to the related party. c) 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. 6) Steps of handling reports that are classified as Appeals are: a) Head of LSPro establishes a team to study and investigate appeals submitted by clients or other parties. b) Head of LSPro authorizes the appellant to conduct re-audit or re-testing of product at another laboratory accredited by KAN. c) 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. d) 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. e) All additional testing and evaluation fees shall be borne by the appellant. 7) Steps about Dispute are as follows: a) LSPro IAPMO will undertake a meeting to obtain consensus. b) 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 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.
---	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	18 of 28

untuk diselesaikan melalui pengadilan sesuai peraturan perundangan yang berlaku. 8) 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 1) Klien berhak untuk mempublikasikan produk yang telah disertifikasi meliputi: - menggunakan sertifikat yang valid; - mencantumkan tanda kesesuaian sesuai perjanjian lisensi. 2) Klien harus menjaga publikasi agar tidak menimbulkan kebingungan antara produk yang bersertifikat dan yang tidak bersertifikat. 8. BIAYA SERTIFIKASI - Besarnya biaya sertifikasi dihitung berdasarkan biaya yang diperlukan untuk evaluasi lapangan, pengujian parameter yang diperlukan dan biaya administrasi. - Biaya-biaya dan cara pembayaran akan diinformasikan secara detail dalam surat penawaran. - Pembayaran dapat dilakukan setelah perjanjian sertifikasi ditandatangani. 9. TRANSFER SERTIFIKASI - Pengajuan pengalihan sertifikasi SPPT SNI dapat dilakukan oleh klien tersertifikasi dan/atau LSPro. - Pengajuan pengalihan Sertifikasi SPPT SNI hanya dapat diterima apabila lingkup yang dialihkan telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh regulator. Sertifikasi SPPT SNI yang dalam status dibekukan tidak boleh dialihkan. - Review Engineer melakukan kajian terhadap permohonan pengalihan SPPT SNI meliputi aspek sebagai berikut:	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. 8) 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 - The Client has the right to publish the certified product including: - use a valid certificate; - stating the mark of conformity under the license agreement. - Client shall keep the publication in order not to cause confusion between certified and non-certified products. 8. CERTIFICATION COSTS - Cost of certification is calculated based on the cost required for factory evaluation, testing the required parameters and administrative costs. - Fees and mode of payment will be informed in detail in the offer letter. - Payment may be made after the certification agreement is signed. 9. CERTIFICATION TRANSFER - Request transfer of SPPT SNI certification can be done by certified client and / or LSPro. - Submission of SPPT SNI certification transfer can only be accepted if the scope has been accredited by KAN and appointed by the regulator. SPPT SNI certification that is in suspension status shall not be transferred.
---	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	19 of 28

a) validasi Sertifikat SPPT SNI termasuk edisi standar yang diacu, informasi terkait, perjanjian sub-lisensi, jenis produk yang disertifikasi; b) alasan pengalihan; c) lokasi yang diinginkan untuk pengalihan; d) laporan audit terakhir; e) informasi terkait pengaduan; f) tahapan siklus sertifikasi saat ini; dan g) perjanjian dengan regulator terkait dengan peredaran produk bertanda SPPT SNI 4) Berdasarkan hasil kajian tersebut, maka LSPRO IAPMO akan menetapkan apakah klien tersebut akan diperlakukan sebagai klien baru atau diteruskan sesuai dengan status terakhirnya. 10. PENUTUP 1) LSPRO IAPMO bertanggung jawab untuk memastikan pemenuhan persyaratan acuan dalam skema sertifikasi ini oleh organisasi Pemegang Sertifikat yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian. 2) Organisasi Pemegang Sertifikat yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian bertanggung jawab memelihara pemenuhan persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini.	3) Review Engineer review the application for the transfer of SPPT SNI includes the following aspects: a) validation of SPPT SNI Certificate including referred edition standard, related information, sub-license agreement, type of certified product; b) the reasons for the transfer; c) the desired location for the transfer; d) the latest audit report; e) information related to the complaint; f) the current cycle of certification stages; and g) agreement with the regulator related to the circulation of products marked with SPPT SNI 4) Based on the review, LSPRO IAPMO will determine whether the client will be treated as a new client or forwarded in accordance with its current status. 10. CLOSING 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. 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 SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	20 of 28

LAMPIRAN	APPENDIX
Pembubuhan Tanda SNI dan Tanda Elektronik 1. Tanda SNI dan tanda elektronik digunakan sebagai bukti kesesuaian untuk produk Bj LAS, Bj LASW dan/atau Bj LAMW yang memenuhi ketentuan SNI 4096:2019 dan/atau SNI 8305:2019 2. Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui SPPT SNI yang dikeluarkan oleh Kepala Badan 3. Pembubuhan tanda SNI dan tanda elektronik dilaksanakan dengan ketentuan : a. dilakukan pada setiap kemasan dari Bj LAS, Bj LASW dan/atau Bj LAMW dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang serta ditempatkan yang mudah dilihat dan dibaca; b. dilakukan dengan menempelkan label pada kemasan Bj LAS, Bj LASW dan/atau Bj LAMW; dan c. tanda elektronik dicantumkan tepat di bawah atau di samping tanda SNI. 4. Selain tanda SNI dan tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada angka 3, setiap kemasan lembaran dan gulungan dan/atau setiap produk Bj LAS harus diberi penandaan berupa label dengan mencantumkan minimal: a. nama Perusahaan; b. merek; c. simbol Bj LAS; d. simbol massa lapisan aluminium seng paduan; e. jumlah lembaran untuk bentuk lembaran; f. ukuran berat dalam kg atau panjang dalam meter untuk bentuk gulungan; dan 5. Selain tanda SNI dan tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada angka 4, setiap kemasan produk Bj LASW dan Bj LAMW harus diberi penandaan berupa label dengan mencantumkan minimal: a. nama Perusahaan; b. merek; c. jenis produk; d. tebal logam dasar induk (BMT), dalam mm e. simbol massa lapisan paduan; f. jenis lapisan (1A, 1B, 2A, 2B, 2C, 2D); dan g. kode produksi 6. Selain tanda SNI sebagaimana dimaksud pada angka 4: a. untuk setiap produk Bj LAS lembaran harus diberi penandaan dengan mencantumkan minimal:	Affixing the SNI Mark and Electronic Mark 1. The SNI mark and electronic mark are used as proof of conformity for Bj LAS, Bj LASW and/or Bj LAMW products that meet the requirements of SNI 4096:2019 and/or SNI 8305:2019. 2. The application of the SNI mark and electronic mark is carried out after obtaining approval for the use of the SNI mark through the SPPT SNI issued by the Head of the Agency. 3. The application of the SNI mark and electronic mark is carried out under the following provisions: a. Applied to each package of Bj LAS, Bj LASW and/or Bj LAMW using a marking method that is not easily removed and is placed in a location that is easily visible and readable; b. Applied by affixing a label on the package of Bj LAS, Bj LASW and/or Bj LAMW ; and c. The electronic mark is placed directly below or beside the SNI mark. 4. In addition to the SNI mark and electronic mark as referred to in point 3, each package of sheets and coils and/or each Bj LAS product must be labeled with at least the following information: a. Name of the Foreign Company; b. Brand; c. Symbol for Bj LAS; d. Symbol for aluminium zinc coating alloy mass; e. Number of sheets for sheet form; f. Weight in kg or length in meters for coil form; and 5. In addition to the SNI mark and electronic mark as referred to in point 4, each package of Bj LASW and LAMW products must be labeled with at least the following information: a. Name of the Company; b. Brand; c. Product type; d. Base Metal Thickness (BMT), in mm; e. Alloy coating mass symbol; f. Coating type (1A, 1B, 2A, 2B, 2C, 2D); and g. Production code. 6. In addition to the SNI mark as referred to in point 4: a. Each sheet Bj LAS product must be labeled with at least:

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	21 of 28

1) nama Perusahaan 2) simbol Bj LAS; 3) ukuran panjang x lebar x tebal logam dasar dalam mm; 4) simbol massa lapisan aluminium-seng paduan; dan 5) kode produksi b. untuk setiap untuk setiap produk Bj LAS gulungan harus diberi penandaan pada awal sampai akhir gulungan dengan jarak antar penandaan maksimum 3 (tiga) meter menggunakan huruf yang jelas dan tidak mudah hilang dengan mencantumkan minimal: 1) nama Perusahaan; 2) simbol Bj LAS; 3) ukuran panjang x lebar x tebal logam dasar dalam mm; 4) simbol massa lapisan aluminium-seng paduan; dan 5) kode produksi 7. Selain tanda SNI sebagaimana dimaksud pada angka 3: a. untuk setiap produk Bj LASW dan Bj LAMW lembaran harus diberi penandaan dengan mencantumkan minimal: 1) nama Perusahaan; 2) jenis produk; 3) tebal logam dasar induk (BMT), dalam mm; 4) simbol massa lapisan paduan; 5) jenis lapisan (1A, 1B, 2A, 2B, 2C, 2D); dan 6) kode produksi; b. untuk setiap produk Bj LASW dan Bj LAMW gulungan harus diberi penandaan pada sepanjang gulungan dengan jarak minimum 75 mm dan mencantumkan minimal: 1) nama Perusahaan; 2) jenis produk; 3) tebal logam dasar induk (BMT), dalam mm; 4) simbol massa lapisan paduan; 5) jenis lapisan (1A, 1B, 2A, 2B, 2C, 2D); dan 6) kode produksi. Ketentuan Contoh Uji 1. Bj LAS Contoh uji Bj LAS diambil masing-masing 2 (dua) contoh dari merek, kelas baja, massa lapisan aluminium-seng, dan kelompok tebal yang sama dari Bj LAS yang diajukan	1) Name of the Company; 2) Symbol for Bj LAS; 3) Dimensions of the base metal in mm: length x width x thickness; 4) Symbol for aluminium-zinc coating alloy mass; and 5) Production code b. For each Bj LAS coil product, markings must be applied from the beginning to the end of the coil with a maximum distance between markings of 3 (three) meters, using clear and durable letters, including at least the following information: 1) name of the Company; 2) symbol Bj LAS; 3) Dimensions of the base metal in mm: length x width x thickness; 4) Symbol for aluminium-zinc coating alloy mass; and 5) Production code 7. In addition to the SNI mark as referred to in point 3: a. For each Bj LASW and Bj LAMW sheet product, markings must include at least: 1) Name of the Manufacturer; 2) Type of product; 3) Base Metal Thickness (BMT), in mm; 4) Alloy coating mass symbol; 5) Type of coating (1A, 1B, 2A, 2B, 2C, 2D); and 6) Production code; b. For each Bj LASW and Bj LAMW coil product, markings must be applied along the entire coil with a minimum distance of 75 mm and include at least: 1) Name of the Manufacturer; 2) Type of product; 3) Base Metal Thickness (BMT), in mm; 4) Alloy coating mass symbol; 5) Type of coating (1A, 1B, 2A, 2B, 2C, 2D); and 6) Production code. Test Sample Provisions 1. Bj LAS Test samples of Bj LAS are taken with 2 (two) samples each from the same brand, steel grade, aluminum-zinc coating mass, and thickness group
---	---



SKEMA SERTIFIKASI
SNI 4096:2019 Bj LAS
SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW

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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	22 of 28

Kelompok tebal (mm)								Thickness group (mm)							
Kel as Baj a	Mas sa lapi san	0,20 ≤t< 0,40	0,40 ≤t< 0,60	0,60 ≤t< 1,00	1,00 ≤t< 1,60	1,60 ≤t< 2,50	2,50 ≤t≤3 ,00	Ste el gra de	Coa ting mas s	0,20 ≤t< 0,40	0,40 ≤t< 0,60	0,60 ≤t< 1,00	1,00 ≤t< 1,60	1,60 ≤t< 2,50	2,50 ≤t≤3 ,00
G250	AS 200	√	√	√	√	√	√	G250	AS 200	√	√	√	√	√	√
	AS 150	√	√	√	√	√	√		AS 150	√	√	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√	√	√		AS 100	√	√	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√	√	√		AS 70	√	√	√	√	√	√
	AS 200	√	√	√	√	√	√	G300	AS 200	√	√	√	√	√	√
G300	AS 150	√	√	√	√	√	√		AS 150	√	√	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√	√	√		AS 100	√	√	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√	√	√		AS 70	√	√	√	√	√	√
	AS 200	√	√	√	√	√	√	G350	AS 200	√	√	√	√	√	√
G350	AS 150	√	√	√	√	√	√		AS 150	√	√	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√	√	√		AS 100	√	√	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√	√	√		AS 70	√	√	√	√	√	√
	AS 200	√	√	√	√	√	√	G450	AS 200	√	√	√	√	√	√
G450	AS 150	√	√	√	√	√	√		AS 150	√	√	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√	√	√		AS 100	√	√	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√	√	√		AS 70	√	√	√	√	√	√
	AS 200	√	√	√	√	√	√	G500	AS 200	√	√	√	√	√	√
G500	AS 150	√	√	√	√	√	√		AS 150	√	√	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√	√	√		AS 100	√	√	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√	√	√		AS 70	√	√	√	√	√	√
	AS 200	√	√	√	√	√	√	G550	AS 200	√	√	√	√	√	√
G550	AS 150	√	√	√	√	√	√		AS 150	√	√	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√	√	√		AS 100	√	√	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√	√	√		AS 70	√	√	√	√	√	√
	AS 200	√	√	√	√	√	√		AS 200	√	√	√	√	√	√

of the submitted Bj LAS.

SKEMA SERTIFIKASI
SNI 4096:2019 Bj LAS
SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW

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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	23 of 28

	AS	√	√	√	√	√	√
	70						

2. Bj LASW

Contoh uji Bj LASW diambil masing-masing 2 (dua) contoh dari merek, kelas baja, massa lapisan aluminium-seng, dan kelompok tebal yang sama dari Bj LASW yang diajukan.

Kelas Baja	Massa lapisan	Kelompok tebal (mm)			
		0,20 ≤t<0,4 0	0,40 ≤t<0,6 0	0,60 ≤t<1,0 0	1,00 ≤t<1,2 0
G250	AS 200	√	√	√	√
	AS 150	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√
G300	AS 200	√	√	√	√
	AS 150	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√
G350	AS 200	√	√	√	√
	AS 150	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√
G400	AS 200	√	√	√	√
	AS 150	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√
G450	AS 200	√	√	√	√
	AS 150	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√
G500	AS 200	√	√	√	√
	AS 150	√	√	√	√

	AS	√	√	√	√	√	√
	70						

2. Bj LASW

Test samples of Bj LASW are taken with 2 (two) samples each from the same brand, steel grade, aluminum-zinc coating mass, and thickness group of the submitted Bj LASW.

Steel grade	Coating mass	Thickness group (mm)			
		0,20 ≤t<0,4 0	0,40 ≤t<0,6 0	0,60 ≤t<1,0 0	1,00 ≤t<1,2 0
G250	AS 200	√	√	√	√
	AS 150	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√
G300	AS 200	√	√	√	√
	AS 150	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√
G350	AS 200	√	√	√	√
	AS 150	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√
G400	AS 200	√	√	√	√
	AS 150	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√
G450	AS 200	√	√	√	√
	AS 150	√	√	√	√
	AS 100	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√
	AS 70	√	√	√	√
G500	AS 200	√	√	√	√
	AS 150	√	√	√	√

SKEMA SERTIFIKASI
SNI 4096:2019 Bj LAS
SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW

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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	24 of 28

AS 100	√	√	√	√
AS 70	√	√	√	√
Lapisan cat : Jika Bj LASW yang diajukan terdiri dari Lapisan cat 1 Sisi dan Lapisan cat 2 sisi, maka yang diambil lapisan cat 2 sisi				

3. Bj LAMW

Contoh uji Bj LAMW diambil masing-masing 2 (dua) contoh dari merek, kelas baja, massa lapisan aluminium-seng-magnesium, dan kelompok tebal yang sama dari Bj LAMW yang diajukan.

Kelas Baja	Massa lapisan	Kelompok tebal (mm)			
		0,20 ≤t<0,4 0	0,40 ≤t<0,6 0	0,60 ≤t<1,0 0	1,00 ≤t<1,2 0
G250	AM 200	√	√	√	√
	AM 150	√	√	√	√
	AM 125	√	√	√	√
	AM 100	√	√	√	√
	AM 90	√	√	√	√
G300	AM 200	√	√	√	√
	AM 150	√	√	√	√
	AM 125	√	√	√	√
	AM 100	√	√	√	√
	AM 90	√	√	√	√
G350	AM 200	√	√	√	√
	AM 150	√	√	√	√
	AM 125	√	√	√	√
	AM 100	√	√	√	√
	AM 90	√	√	√	√
G400	AM 200	√	√	√	√
	AM 150	√	√	√	√
	AM 125	√	√	√	√

AS 100	√	√	√	√
AS 70	√	√	√	√
Coating Layer: If the submitted Bj LASW consists of one-sided and two-sided coating layers, the two-sided coating layer should be selected				

3. Bj LAMW

Test samples of Bj LAMW are taken with 2 (two) samples each from the same brand, steel grade, aluminum-zinc-magnesium coating mass, and thickness group of the submitted Bj LAMW.

Steel grade	Coatin g mass	Thickness group (mm)			
		0,20 ≤t<0,4 0	0,40 ≤t<0,6 0	0,60 ≤t<1,0 0	1,00 ≤t<1,2 0
G250	AM 200	√	√	√	√
	AM 150	√	√	√	√
	AM 125	√	√	√	√
	AM 100	√	√	√	√
	AM 90	√	√	√	√
G300	AM 200	√	√	√	√
	AM 150	√	√	√	√
	AM 125	√	√	√	√
	AM 100	√	√	√	√
	AM 90	√	√	√	√
G350	AM 200	√	√	√	√
	AM 150	√	√	√	√
	AM 125	√	√	√	√
	AM 100	√	√	√	√
	AM 90	√	√	√	√
G400	AM 200	√	√	√	√
	AM 150	√	√	√	√
	AM 125	√	√	√	√

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapak 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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	25 of 28

	AM 100	√	√	√	√
	AM 90	√	√	√	√
G450	AM 200	√	√	√	√
	AM 150	√	√	√	√
	AM 125	√	√	√	√
	AM 100	√	√	√	√
	AM 90	√	√	√	√
	G500	AM 200	√	√	√
AM 150		√	√	√	√
AM 125		√	√	√	√
AM 100		√	√	√	√
AM 90		√	√	√	√
Lapisan cat : Jika Bj LASW yang diajukan terdiri dari Lapisan cat 1 Sisi dan Lapisan cat 2 sisi, maka yang diambil lapisan cat 2 sisi					

4. Pengambilan contoh diambil 2 (dua) contoh yang terdiri dari 1 (satu) lembar untuk pengujian dan 1 (satu) lembar untuk arsip. Masing-masing contoh uji:

- a. untuk bentuk gulungan diambil sebanyak 500 mm yang diambil pada jarak minimum 1,5 meter dari ujung terluar; dan
- b. untuk bentuk lembaran diambil sebanyak 1 (satu) lembar.

5. Pengambilan contoh untuk kelompok tebal dibedakan setiap tahunnya dalam kelompok yang sama.

Pengendalian Proses Produksi Bj LAS, Bj LASW, dan Bj LAMW

1. Pengendalian Proses Produksi Bj LAS

Tahapan proses	Alat uji	Persyaratan	Frekuensi	Rekam
Evaluasi Bahan Baku				
Baja lembaran dan gulungan canai	Verifikasi mill certificate	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia minimal dalam bentuk test

	AM 100	√	√	√	√
	AM 90	√	√	√	√
G450	AM 200	√	√	√	√
	AM 150	√	√	√	√
	AM 125	√	√	√	√
	AM 100	√	√	√	√
	AM 90	√	√	√	√
	G500	AM 200	√	√	√
AM 150		√	√	√	√
AM 125		√	√	√	√
AM 100		√	√	√	√
AM 90		√	√	√	√
Coating Layer: If the submitted Bj LASW consists of one-sided and two-sided coating layers, the two-sided coating layer should be selected					

4. Sample collection consists of 2 (two) samples, with 1 (one) sheet for testing and 1 (one) sheet for archiving. Each test sample:

- a. For coil form, 500 mm is taken at a minimum distance of 1.5 meters from the outer end; and
- b. For sheet form, 1 (one) sheet is taken.

5. Sample collection for thickness groups is differentiated each year within the same group.

Control of Bj LAS, Bj LASW, and Bj LAMW Production Processes

1. Control of Bj LAS Production Process

Process stages	Testing equipment	requirements	Frequency	Records
Raw Material Evaluation				
Cold-rolled steel sheets and	Verification of mill certificates	In accordance with Company SOP	In accordance with Company SOP	Must be available at least in the form

Coating Layer: If the submitted Bj LASW consists of one-sided and two-sided coating layers, the two-sided coating layer should be selected

4. Sample collection consists of 2 (two) samples, with 1 (one) sheet for testing and 1 (one) sheet for archiving. Each test sample:
- a. For coil form, 500 mm is taken at a minimum distance of 1.5 meters from the outer end; and
 - b. For sheet form, 1 (one) sheet is taken.
5. Sample collection for thickness groups is differentiated each year within the same group.

Control of Bj LAS, Bj LASW, and Bj LAMW Production Processes

1. Control of Bj LAS Production Process

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	26 of 28

dingin (Bj D)				report atau mill certificat e	coils (Bj D)				of test reports or mill certificat es
Proses Produksi					Production Process				
Pember sihan permuk aan	Kompos isi kimia larutan pickling	Sesuai SOP Perusah aan	Sesuai SOP Perusah aan	Dokume n kerja	Surface cleaning	Chemic al composi tion of pickling solution	In accordance with Compan y SOP	In accordance with Compan y SOP	Work docume nts
Pencelu pan panas (hot-dip)	Massa lapisan, tempera tur, komposi si kimia lapisan (logam cair)	Sesuai SOP Perusah aan	Sesuai SOP Perusah aan	Dokume n kerja ekstrusi	Hot-dip coating	Coating mass, tempera ture, chemica l composi tion of the coating (molten metal)	In accordance with Compan y SOP	In accordance with Compan y SOP	Extrusio n work docume nts
Pending inan	Waktu, tempera tur	Sesuai SOP Perusah aan	Sesuai SOP Perusah aan	Dokume n kerja draw bench					
Perlaku an permuk aan	Temper atur	Sesuai SOP Perusah aan	Sesuai SOP Perusah aan	Dokume n kerja	Cooling	Time, tempera ture	In accordance with Compan y SOP	In accordance with Compan y SOP	Draw bench work docume nts
Quality Control					Quality Control				
Dimensi	Penguk uran	Sesuai SNI 4096:20 19	Sesuai SOP Perusah aan	Formulir QC	Surface treatme nt	Temper ature	In accordance with Compan y SOP	In accordance with Compan y SOP	Work docume nts
Kompos isi kimia	Penguji an	Sesuai SNI 4096:20 19	Sesuai SOP Perusah aan	Formulir QC	Quality Control				
Sifat mekanis	Penguji an	Sesuai SNI 4096:20 19	Sesuai SOP Perusah aan	Formulir QC	Dimensi ons	Measur ement	In accordance with SNI 4096:20 19	In accordance with Compan y SOP	QC forms
Daya rekat lapisan aluminu m-seng	Penguji an	Sesuai SNI 4096:20 19	Sesuai SOP Perusah aan	Formulir QC	Chemic al composi tion	Testing	In accordance with SNI 4096:20 19	In accordance with Compan y SOP	QC forms
Massa minimu m lapisan Bj LAS	Penguji an	Sesuai SNI 4096:20 19	Sesuai SOP Perusah aan	Formulir QC	Mechani cal properti es	Testing	In accordance with SNI 4096:20 19	In accordance with Compan y SOP	QC forms

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	27 of 28

					Adhesion of aluminum-zinc coating	Testing	In accordance with SNI 4096:2019	In accordance with Company SOP	QC forms
					Minimum coating mass for Bj LAS	Testing	In accordance with SNI 4096:2019	In accordance with Company SOP	QC forms
2. Pengendalian Proses Produksi Bj LASW dan Bj LAMW					2. Control of Bj LASW and Bj LAMW Production Processes				
Tahapan proses	Alat uji	Persyaratan	Frekuensi	Rekamannya	Process stages	Testing equipment	requirements	Frequency	Records
Evaluasi Bahan Baku					Raw Material Evaluation				
Bj LAS dan Bj LAM	Verifikasi mill certificate	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	Harus tersedia minimal dalam bentuk test report atau mill certificate	Bj LAS dan Bj LAM	Verification of mill certificates	In accordance with Company SOP	In accordance with Company SOP	Must be available at least in the form of test reports or mill certificates
Proses Produksi					Production Process				
Pemberihan permukaan	Komposisi kimia larutan pickling	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	Dokumen kerja	Surface cleaning	Chemical composition of pickling solution	In accordance with Company SOP	In accordance with Company SOP	Work documents
Pemberian warna dengan system roll	Tekanan roll, kecepatan roll, viskositas cat	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	Dokumen kerja	Color application using roll system	Roll pressure, roll speed, paint viscosity	In accordance with Company SOP	In accordance with Company SOP	Work documents
Pendinginan	Waktu, temperatur	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	Dokumen kerja	Cooling	Time, temperature	In accordance with Company SOP	In accordance with Company SOP	Work documents
Perlakuan permukaan	Temperatur	Sesuai SOP Perusahaan	Sesuai SOP Perusahaan	Dokumen kerja	Surface treatment	Temperature	In accordance with Company SOP	In accordance with Company SOP	Work documents
Quality Control					Quality Control				
Dimensi	Pengukuran	Sesuai SNI 8305:2019	Sesuai SOP Perusahaan	Formulir QC					

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 4096:2019 Bj LAS SNI 8305:2019 Bj LASW dan Bj LAMW		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	SS5-109	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	28 of 28

Massa lapisan cat	Penguji an	Sesuai SNI 8305:2019	Sesuai SOP Perusahaan	Formulir QC	Dimensi ons	Measur ement	In accordance with SNI 8305:2019	In accordance with Company SOP	QC forms
Tingkat kilap	Penguji an	Sesuai SNI 8305:2019	Sesuai SOP Perusahaan	Formulir QC	Coating mass	Testing	In accordance with SNI 8305:2019	In accordance with Company SOP	QC forms
Ketebalan lapisan cat	Penguji an	Sesuai SNI 8305:2019	Sesuai SOP Perusahaan	Formulir QC	Gloss level	Testing	In accordance with SNI 8305:2019	In accordance with Company SOP	QC forms
Daya rekat	Penguji an	Sesuai SNI 8305:2019	Sesuai SOP Perusahaan	Formulir QC	Coating thickness	Testing	In accordance with SNI 8305:2019	In accordance with Company SOP	QC forms
Daya tahan terhadap goresan	Penguji an	Sesuai SNI 8305:2019	Sesuai SOP Perusahaan	Formulir QC	Adhesion	Testing	In accordance with SNI 8305:2019	In accordance with Company SOP	QC forms
					Scratch resistance	Testing	In accordance with SNI 8305:2019	In accordance with Company SOP	QC forms