

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – 1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga 2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih 3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org	
	Doc.No	SS5-32	Revision	01
	Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
	Approved by	HP	Page	2 of 20

1. RUANG LINGKUP - Skema sertifikasi ini berlaku untuk sertifikasi produk laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HPDL) – lembaran dari resin termoseting sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut: - SNI ISO 4586-3:2017, Klarifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga - SNI ISO 4586-4:2017, Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih - SNI ISO 4586-7:2017, Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak - Permohonan diajukan oleh pabrik atau perusahaan atau importir kepada PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) untuk mendapatkan Sertifikat Produk Penggunaan Tanda (SPPT) SNI ISO 4586-3:2017 dan/atau SNI ISO 4586-4:2017 dan/atau SNI ISO 4586-7:2017. 2. PERSYARATAN PENILAIAN KESESUAIAN - SNI ISO 4586-3:2017 - SNI ISO 4586-4:2017 - SNI ISO 4586-7:2017 - Penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001/dan revisinya, atau sistem manajemen mutu lainnya yang diakui. - Lampiran V PBSN Nomor 25 Tahun 2021 - Peraturan lain yang terkait produk laminasi dekorasi tekanan tinggi. 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); - surveilans dan re-sertifikasi; - perubahan yang mempengaruhi sertifikasi;	1. SCOPE - This certification scheme applies to Certification of high-pressure decorative laminate (HPL, HPDL) products – sheets made of thermosetting resin in accordance with the scope of SNI as follows: - SNI ISO 4586-3:2017, Clarification and specifications for laminates with a thickness of less than 2 mm and as a binder for the lower part of the support. - SNI ISO 4586-4:2017, Classification and specifications for laminates with a thickness of 2 mm and above. - SNI ISO 4586-7:2017, Classification and specifications for patterned laminates. - Application shall be submitted by the manufacturer or company or importer to PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) to obtain SNI ISO 4586-3:2017 and/or SNI ISO 4586-4:2017 and/or SNI ISO 4586-7:2017. 2. ASSESMENT REQUIREMENTS - SNI ISO 4586-3:2017 - SNI ISO 4586-4:2017 - SNI ISO 4586-7:2017 - Implementation of quality management system of ISO 9001/ and its revision, or other recognized quality management system. - Appendix V PBSN Nomor 25 year 2021 - Other regulation related to High presured decorative Laminated products (HPL, HPDL) 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;
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-32	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
Approved by	HP	Page	3 of 20

m) pengurangan, pembekuan, pencabutan dan penambahan sertifikasi.	m) reduction, suspension, withdrawal and addition of certification.
4. PROSEDUR SERTIFIKASI 4.1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi Pemohon atau calon klien melakukan langkah-langkah berikut: 4.1.1. Baca formulir permohonan (FRM-LSPRO-01) dengan tuntas. Lengkapi formulir permohonan secara keseluruhan, tanda tangan, dan kembalikan formulir permohonan yang asli atau kirimkan Salinan melalui email ke info@iapmoindonesia.org. 4.1.2. Lengkapi dokumen bukti pemenuhan persyaratan izin berusaha sesuai dengan ketentuan perundang-undangan, diantaranya: - Akta pendirian perusahaan bagi manufaktur dalam negeri atau akta sejenis bagi manufaktur luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah (salinan). - Ijin Usaha Industri (IUI) atau Tanda Daftar Industri (TDI) bagi manufaktur dalam negeri atau ijin sejenis bagi manufaktur luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah. - Salinan NPWP. - Angka Pengenal Importir (API). - Perjanjian kontrak antara manufaktur dan importir. Apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri. 4.1.3. Lengkapi dokumen tentang Merek: - Bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia - Apabila pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara	4. CERTIFICATION PROCEDURE 4.1. Application for Certification Applicant or client candidate perform the following steps: 4.1.1. Read the application (FRM-LSPRO-01) completely. Fill in all spaces and sign and return the original or send copy via email to info@iapmoindonesia.org 4.1.2. Complete the documents that proving the fulfillment of business permit according to the regulation, including: - The notarial deed of a company for a domestic manufacturer or a deed similar to a foreign manufacturer that already translated into Indonesian by a sworn translator (copy). - Industrial Business License (IUI) or Industrial Registered License for domestic manufacturer or similar licenses for foreign manufacturer that already translated into Bahasa Indonesia by sworn translators. - Copy of Tax ID - Importer's Identification Number (API). - Contract agreement Manufacturer and Importer. If the applicant acts as the official representative of the trademark owner who is legally based abroad. 4.1.3. Complete the Trademark document: - Proof of ownership of brand or the registration mark that issued by Minister of Law and Human Right - If the applicant conducts production of products with a trademark owned by other party, including evidence of a legally binding agreement to manufacture products for another party

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – 1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga 2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih 3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-32	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
Approved by	HP	Page	4 of 20

hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain. c) Apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain. d) Apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia. 4.1.4. Lengkapi dokumen Sistem Manajemen: a) Salinan Panduan Mutu (bila ada). b) Struktur Organisasi c) Salinan diagram alir atau sejenisnya mengenai pengendalian proses produksi. d) Daftar induk dokumen. e) Salinan Sertifikat ISO 9001:2015 atau sistem manajemen mutu lain yang diakui (bagi manufaktur luar negeri). f) Laporan survailen terakhir untuk yang telah mendapatkan ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lain yang diakui (bagi manufaktur luar negeri). 4.1.5. Berikan satu (1) salinan detail dari produk: a) Daftar produk termasuk gambar teknik (bila ada) terperinci untuk semua ukuran. b) Ilustrasi atau rencana pembubuhan tanda sertifikasi dan SPPT SNI pada produk atau kemasan. 4.1.6. Jika ada, berikan satu (1) salinan laporan pengujian dari laboratorium uji yang sesuai dengan persyaratan standar yang diacu SNI. 4.1.7. Berikan surat pernyataan bermaterai tidak akan mengedarkan Produk bertanda SNI	c) If the applicant acts as the owner of the trademark that subcontract it's to another party, including the evidence of trademark ownership and a subcontract agreement for production with the other party d) If the applicant acts as the official representative of the trademark owner based on abroad, including evidence of a legally binding agreement regarding the appointment as the official representative of the trademark owner in Indonesian territory. 4.1.4. Complete the Management System document: a) Copy of Quality Manual document (if any) b) Organizational Structure c) copy of the flow chart or similar regarding the control of the production process of the Cookware and flatware. d) Master list document. e) Copy of ISO 9001: 2015 Certificate or other recognized quality management system (for foreign manufacturer). f) A recent surveillance report for those who have obtained ISO 9001 or other recognized quality management system (for foreign manufacturers). 4.1.5. Give one (1) copy of product: a) List of products including engineering drawings detail (if any) for all dimensions of the product. b) Illustration or plan to affix certification mark and SPPT SNI in the product or packaging. 4.1.6. If any, send one (1) copy of a test report(s) from testing laboratory according to the SNI Standard requirement. 4.1.7. Send legal statement letter shall not circulate the product with SNI marking until SPPT SNI is issued and responsible
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-32	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
Approved by	HP	Page	5 of 20

sampai dengan SPPT SNI diterbitkan dan bertanggung jawab dalam peredarannya. 4.1.8. Kontak staf IAPMO jika ada pertanyaan berkaitan dengan sertifikasi produk. Silahkan serahkan formulir permohonan yang telah dilengkapi, beserta dengan informasi dan bahan-bahan yang disebutkan di langkah 2-7. 4.2. Tinjauan Permohonan Sertifikasi 4.2.1. 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-01b). 4.2.2. Jika dalam proses tinjauan tersebut terdapat perbedaan pengertian diantara kedua belah pihak, maka perbedaan tersebut harus segera dikomunikasikan dan diselesaikan dengan klien. 4.2.3. Setelah lengkap, IAPMO menyampaikan penawaran biaya sertifikasi kepada klien. Bila klien setuju, maka dilanjutkan penandatanganan Perjanjian Sertifikasi (FRM-IAPMO-01) dan pembayaran berdasarkan kesepakatan. 4.2.4. Apabila pemohon telah memiliki hasil pengujian produk, maka LSPRO melaksanakan verifikasi terhadap: - Status Laboratorium yang mengeluarkan hasil pengujian; - Kompetensi personel pengambil contoh; - Metode dan standar acuan pengujian yang digunakan oleh Laboratorium Apabila hasil verifikasi tersebut memenuhi, maka LSPRO dapat menerima hasil pengujian. 4.2.5. 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	to its circulation. 4.1.8. Contact IAPMO Staff if you have any question regarding certification process. Please submit the completed application forms, along with the information and materials set forth in steps 2-7. 4.2. Application Review 4.2.1. 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-01b). 4.2.2. 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. 4.2.3. 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. 4.2.4. Attach the test results. If the applicant has obtained product test results, LSPRO IAPMO will verify the following: - The status of the laboratory that issued the test results; - The competence of the sample collection personnel; and - The testing methods and reference standards used by the laboratory. If the verification results meet the requirements, LSPRO can accept the test results. 4.2.5. 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
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – 1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga 2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih 3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-32	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
Approved by	HP	Page	6 of 20

halaman terakhir di perjanjian, bubuhkan stempel perusahaan diatas tandatangan dan kembalikan kepada IAPMO.	agreement, also place your company stamp on top of signature and return to IAPMO.
4.4. Penyusunan Rencana Audit 4.4.1. Auditor yang ditugaskan menyampaikan rencana audit kepada pihak pabrik sebelum audit dilaksanakan (FRM-IAPMO-07) 4.4.2. Jika diperlukan, petugas pengambil contoh membuat rencana pengambilan contoh untuk produk yang akan disertifikasi. 4.4.3. Kompetensi auditor: salah seorang dari tim Auditor harus mempunyai pengetahuan dan pengalaman yang cukup di bidang yang akan diaudit. Jika tidak ada, maka harus menggunakan tenaga ahli yang kompeten.	4.4. Audit Plan Adjustment 4.4.1. The assigned auditor submits the audit plan to the factory before the audit is carried out (FRM-IAPMO-07) 4.4.2. If necessary, the sampling officer makes the sampling plan for the product to be certified. 4.4.3. Competence of the auditor: one of the auditor's team must have sufficient knowledge and experience in the fields to be audited. If there is none, you must use competent experts.
4.5. Evaluasi 4.5.1. Evaluasi Tahap 1 4.5.1.1. Evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan terhadap kesesuaian informasi yang disampaikan pemohon terhadap persyaratan SNI dan peraturan terkait. 4.5.1.2. LSPro melakukan evaluasi hasil pengujian yang disampaikan pemohon 4.5.1.3. Apabila hasil pengujian contoh tidak sesuai maka pemohon diberikan waktu untuk melakukan proses perbaikan hasil pengujian sesuai hasil evaluasi LSPro 4.5.1.4. Jika pemohon tidak menyelesaikan tindakan perbaikan maksimal 6 bulan maka proses sertifikasi akan dihentikan. 4.5.2. Evaluasi Tahap 2 4.5.2.1. Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen untuk memastikan kemampuan konsistensi dalam memproduksi barang sesuai dengan persyaratan SNI 4.5.2.2. Audit proses produksi dan sistem manajemen mutu dilakukan pada saat pabrik melakukan proses produksi produk yang diajukan, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui	4.5. Evaluation 4.5.1. Evaluation Stage 1 4.5.1.1. The evaluation stage 1 (one) is carried out on the conformity of the information submitted by the applicant to the SNI requirements and related regulations. 4.5.1.2. LSPro evaluates the test results submitted by the applicant 4.5.1.3. If the sample test results are not appropriate, the applicant is given time to carry out the process of improving the test results according to the result of the LSPro evaluation. 4.5.1.4. If the applicant is unable to complete remedial action for a maximum of 6 months then the certification process will be terminated. 4.5.2. Evaluation Stage 2 4.5.2.1. The evaluation stage 2 (two) is carried out through an audit of the production process and management system to ensure the applicant's ability and consistency in producing goods in accordance with SNI requirements. 4.5.2.2. Auditing the production process and management system is carried out at the time when the plant carries out the production of goods submitted for certification, or in the specified condition can be process through the production

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – 1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga 2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih 3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org	
	Doc.No	SS5-32	Revision	01
	Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
	Approved by	HP	Page	7 of 20

simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi. 4.5.2.3. Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen, rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya. 4.5.2.4. Durasi audit minimal 4 mandays. 4.5.2.5. Audit dilakukan terhadap: - Penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen lainnya yang sesuai - Pengelolaan sumber daya termasuk personel, bangunan dan fasilitas, serta lingkungan kerja di area produksi, yang mempengaruhi mutu produk; - tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai barang akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana diuraikan pada tahapan kritis proses produksi. - Kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu; - Bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan. - Pengendalian dan penanganan barang yang tidak sesuai - Pengemasan, penanganan, dan penyimpanan barang, termasuk di gudang akhir barang yang diedarkan. - Pengendalian dan penanganan barang yang tidak sesuai - Pengemasan, penanganan, dan penyimpanan barang, termasuk di	simulation for product that submitted for cerification. 4.5.2.3. Audits are conducted by an audit method that is acombination of documents and record audit, interview, observation, demonstration, or other audit methods. 4.5.2.4. Audit duration coduct at leas in 4 man-days 4.5.2.5. Audit are conducted on: - Implementation of a quality management system based on SNI ISO 9001 or other appropriate quality management systems. - Management of resources including personnel, buildings and facilities, as well as the working environment in the production area, which affects the quality of products; - Critical stages of the production process, starting from raw materials to the final goods at least at the stage as outlined at the critical stage of the production process. - Completeness and function of the production equipment including quality control equipment; - Proof of verification vased on the resluts of calibration or verification of production equipment proving that the equipment meets th eproduction requirements. The resut of verification of production equipment can be indicated by the procedures necessary to achieve the esrablished conditions or requirements; - Control and handling of inappropriate goods; and - Packaging, handling and storage of goods including in the final warehouse of goods ready for circulation. - Control and handling of non-confoming product. - Packaging, handling and storage of products including warehousing and
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – 1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga 2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih 3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-32	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
Approved by	HP	Page	8 of 20

gudang akhir barang yang diedarkan. 4.5.2.6. Apabila pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO 9001 oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu barang dan huruf b-g di atas. 4.5.2.7. Apabila dari hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian pada pengendalian proses mutu barang yang berakibat pada kegagalan barang dalam memenuhi persyaratan SNI atau adanya perubahan jenis produk ataupun bahan baku yang digunakan pada saat audit dilakukan dengan proses seleksi awal, maka LSPro melakukan pengambilan contoh untuk dilakukan pengujian barang. 4.5.3. Titik Kritis yang harus diperhatikan: a) Pemilihan Bahan Baku Bahan baku, harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku b) Proses Produksi Lembaran Proses produksi lembaran dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses pencampuran termasuk kompetensi SDM, material, peralatan kerja, alat pemantauan, serta kondisi lingkungan kerja untuk mendapatkan spesifikasi sesuai persyaratan c) Pengendalian Mutu Pengendalian mutu dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses pengendalian mutu, termasuk kompetensi SDM, material, peralatan kerja, alat pemantauan, serta kondisi lingkungan kerja untuk memastikan	distribution procedures of the finished goods. 4.5.2.6. If the applicant has implemented and obtained a quality management systems certificate based on SNI ISO 9001 from a Certification Body accredited by KAN or ISO 9001 by the accreditation body of the IAF/APAC MLA signatory with the appropriate scope, the production process audit are carried out on the implementation of the management system related to the quality goods and the b-g above. 4.5.2.7. If the stage 2 evaluation reveals non-conformities in quality control processes that lead to product failures in meeting SNI standards, or if changes are found in product types or raw materials used since the initial selection process, LSPro will conduct sampling for product testing. 4.5.3. Critical Points to Pay Attention to: a) Raw Material Selection Raw materials shall comply with specified requirements and relevant regulations in force. b) Sheet Production Process The production process of sheets is carried out using a controlled method, ensuring conformity in the mixing process, and considering factors such as personnel competence, materials, equipment, monitoring tools, and working environment conditions to achieve the required specifications. c) Quality Control Quality control is conducted using a controlled method, ensuring conformity in the quality control process, and considering factors such as personnel competence, materials, equipment, monitoring tools, and working environment
---	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – 1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga 2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih 3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-32	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
Approved by	HP	Page	9 of 20

produk akhir sesuai dengan persyaratan. d) Pengendalian Produk Akhir Proses produksi lembaran dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikankesesuaian proses pencampuran termasuk kompetensi SDM, material, peralatan kerja, alat pemantauan, serta kondisi lingkungan kerja untuk mendapatkan spesifikasi sesuai persyaratan. e) Pengemasan Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan peraturan terkait yang berlaku f) Penyimpanan Penyimpanan dilakukan sesuai dengan persyaratan yang telah ditetapkan. 4.5.4. Kategori Temuan: • Opportunity for Improvement (OFI): masukan atau saran dari prespektif auditor. • Observasi : Bukan merupakan ketidaksesuaian dan tidak melanggar ketentuan sistem manajemen mutu yang telah ditetapkan, namun dapat berpotensi menjadi ketidaksesuaian. Rencana perbaikan perlu disampaikan oleh klien dimana bukti perbaikan akan dilihat dalam survailen atau kunjungan yang akan datang. • Ketidakesuaian minor: Tidak mempunyai dampak yang serius terhadap sistem manajemen mutu atau produk. Maka perbaikan termasuk bukti diberikn maksimal 2 (dua) bulan. • Ketidakesuaian mayor: ketidaksesuaian yang dapat berdampak serius terhadap pencapaian mutu produk atau efisiensi sistem manajemen mutu. Maka perbaikan termasuk bukti diberikan waktu maksimal 1 (satu) bulan. 4.5.5. Klien harus menyimpan rekaman semua ketidaksesuaian yang berkaitan dengan	conditions to guarantee the final product meets the specified requirements. d) Finished Product Handling The sheet production process is controlled and monitored, considering factors like personnel competence, materials, equipment, and working conditions, to ensure the final product meets specifications. e) Packing Product packaging is conducted using a controlled method thar complies with relevant regulations and standard. f) Storage Product s are stored in compliance with specified requirements. 4.5.4. Findings category: • Opportunity For Improvement (OFI): Input or suggestions from the auditor's prespective. • Observation: It is not a non-conformance 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 • Minor non-conformity: Has no serious impact on the quality management system or product. Then the improvement, including the evidence, shall be given in a maximum of 2 (two) months. • Major non-conformities: Non-conformance that can have a serious impact on the achievement of product quality or the efficiency of the quality management system. Then corrective action, including the evidence, shall be given a maximum of 1 (one) month. 4.5.5. Client shall keep records of all non conformity relating to the fulfillment of the certification
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – 1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga 2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih 3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-32	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
Approved by	HP	Page	10 of 20

pemenuhan persyaratan sertifikasi dan mendokumentasikan tindakan perbaikan yang diambil. 4.5.6. Setelah tindakan korektif dan perbaikan dilakukan dalam jangka waktu yang ditetapkan, auditor akan melakukan verifikasi. Verifikasi dapat dilakukan dengan memeriksa dokumen bukti perbaikan atau verifikasi lapangan bila dibutuhkan untuk menyatakan bahwa temuan dapat ditutup. 4.5.7. Setelah memenuhi, auditor melengkapi Laporan Audit (FRM-IAPMO-08), bukti kesesuaian yang diperoleh dan bukti tindakan perbaikan ketidaksesuaian beserta verifikasinya diserahkan kepada Reviewer untuk ditinjau. 4.5.8. Pengambilan Contoh Uji (Jika Diperlukan) 4.5.8.1. Petugas pengambil contoh (PPC) yang ditugaskan menyampaikan rencana sampel kepada pabrik sebelum pelaksanaan pengambilan. 4.5.8.2. Pengambilan contoh jenis produk dilakukan sesuai dengan SNI ISO 4586-3:2017 dan/atau SNI ISO 4586-4:2017 dan/atau SNI ISO 4586-7:2017 a) Untuk permohonan baru, surveilan, permohonan sertifikasi ulang, contoh diambil dari aliran produksi atau gudang produksi. b) Untuk pengawasan di luar lokasi produksi, contoh diambil dari penjual atau distributor secara acak melalui pembelian produk 4.5.8.3. Jumlah contoh uji yang diambil minimal sebanyak 2 lembar untuk setiap kategori produk atau sesuai permintaan dari lab uji. 4.5.8.4. HPL diklasifikasikan berdasarkan: - SNI ISO 4586-3:2017 berdasarkan tipe material diklasifikasikan menjadi Tipe S, F dan P - SNI ISO 4586-4:2017 berdasarkan tipe material	requirements and document the undertaken corrective actions. 4.5.6. 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. 4.5.7. 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. 4.5.8. Sampling Product Testing (if Needed) 4.5.8.1. The sampling officer (PPC) assigned shall submit a sampling plan to the factory before carrying out the sampling. 4.5.8.2. Sampling for each product is done in accordance with SNI ISO 4586-3:2017 and/or SNI ISO 4586-4:2017 and/or SNI ISO 4586-7:2017 a) For new applications, surveillance, renewal, samples taken from production stream or production warehouse. b) For off-site monitoring, samples are taken from sellers or distributors randomly through the purchase of the product. 4.5.8.3. The number of test samples taken is minimum 2 sheets for each product category or in accordance with testing laboratory requirement. 4.5.8.4. HPL, HPDL are classified based on: - SNI ISO 4586-3:2017 classifies materials into Type S, F and P based on their type. - SNI ISO 4586-4:2017 classifies materials into Type S and Type F
---	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – 1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga 2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih 3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-32	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
Approved by	HP	Page	11 of 20

diklasifikasikan menjadi Tipe S dan Tipe F - SNI ISO 4586-7-2017 dikelompokkan berdasarkan jenis laminasi (Pearlescent, Metal, dan Wood), ketebalan (< 2mm dan ≥ 2mm) dan tipe material (Tipe S,F dan P) 4.5.8.5. 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). 4.5.8.6. Cara pengambilan contoh dari lokasi produksi: a) Pengambilan contoh dilakukan pada saat audit proses produksi . b) pengambilan contoh dilakukan oleh Petugas Pengambil Contoh (PPC) yang memiliki surat tugas pengambilan contoh; c) pengambilan contoh dilakukan di pabrik pada proses produksi dan atau di gudang; d) pengambilan contoh diambil pada setiap jenis dan tipe produk yang diajukan; e) contoh yang telah diambil harus dikemas dan disegel serta dibubuhi tanda tangan PPC; dan f) pengiriman contoh ke Laboratorium Penguji dilakukan oleh PPC atau produsen. 4.5.9. Pengujian Contoh di Laboratorium Uji 4.5.9.1. Persyaratan Laboratorium Uji yang digunakan meliputi: a) Laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi dapat dibuktikan dengan telah terakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi	- SNI ISO 4586-7-2017 is classified based on Lamination type (Pearlescent, Metal and Wood), Thickness (<2mm and ≥2mm), Material Type (Type S,F and P) 4.5.8.5. 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) 4.5.8.6. Sampling methods from production sites: a) Sampling process carried out when process production auditing. b) sampling carried out by the Sampling Officer (PPC) that having an assignment letter; c) sampling is done at the factory in the production process and or in the warehouse; d) this sampling involves selecting each type and category of the submitted products; e) samples taken must be packed and sealed and affixed with PPC signature; and f) sample shipments to the Testing Laboratory are performed by PPC or the manufacturer. 4.5.9. Testing Process in the Laboratorium Testing 4.5.9.1. Laboratory testing requirements: a) Laboratorium testing that have been accredited by KAN or other accreditation bodies signing MRA APLAC / ILAC
---	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – 1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga 2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih 3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org	
	Doc.No	SS5-32	Revision	01
	Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
	Approved by	HP	Page	12 of 20

penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan ILAC b) Laboratorium pemohon atau laboratorium independen yang terpilih oleh LSPro dengan memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan. 4.5.9.2. Apabila hasil pengujian Laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian, maka dapat dilakukan pengujian ulang maksimal 1 (satu) kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk. 4.5.9.3. Berdasarkan hasil ketidaksesuaian terhadap persyaratan, LSPro harus mengidentifikasi penyebab ketidaksesuaian tersebut. 4.5.9.4. Apabila ketidaksesuaian diketahui berasal dari penanganan contoh uji produk, maka LSPro dapat melakukan pengujian ulang terhadap arsip contoh uji. 4.5.9.5. Apabila ketidaksesuaian diketahui berasal dari kegagalan proses produksi, maka LSPro memberikan waktu kepada pemohon untuk memperbaiki proses produksi dan LSPro dapat melaksanakan pengambilan contoh uji dan pengujian ulang.	b) The manufacturer's testing laboratory or independent Laboratory that has been chosen by LSPro with ensure the laboratory capabilities and the impartiality. 4.5.9.2. If the Laboratory testing show non-conformities, a retested can be conducted maximum 1 (one) time by taking a new sample from the production line or product storage warehouse. 4.5.9.3. Based on the non-conformity result to the requirement, LSPro must identify the root cause of the non conformities. 4.5.9.4. If the non conformity found from the product sample handling, the LSPro can conduct the retesting from the archive product. 4.5.9.5. If the non conformity found from the production line, LSPro shall give the applicant time to improve the production process and LSPro can conduct resampling and retesting.
4.6. Tinjauan Terhadap Hasil Uji dan Audit Lapangan 4.6.1. Review terhadap hasil audit dan pengujian dilakukan oleh Technical Reviewer yang tidak terlibat dalam proses pada bagian evaluasi untuk memberikan rekomendasi berdasarkan bukti-bukti obyektif yang telah diperoleh dari proses tersebut. 4.6.2. Technical Reviewer adalah orang yang menguasai Sistem Manajemen dan menguasai Standar SNI dan metode yang terdapat di dalamnya.	4.6. Evaluation to the Testing Result and Factory Audit 4.6.1. A review of audit results and testing is performed by reviewers who are not involved in the evaluation process to provide recommendations based on objective evidence obtained from that process. 4.6.2. Technical Reviewer is a person who knows well about the Management System and SNI Standards include methods contained in.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – 1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga 2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih 3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-32	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
Approved by	HP	Page	13 of 20

4.7. Penetapan Keputusan Sertifikasi 4.7.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses review. 4.7.2. Penetapan keputusan sertifikasi harus ditetapkan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi. 4.7.3. Penetapan keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan review. 4.7.4. Keputusan sertifikasi di dokumentasikan dengan menggunakan formulir FRM-LSPPro-05a. 4.7.5. IAPMO memberitahukan organisasi Pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut. 4.7.6. Apabila pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses sertifikasi setelah LSPPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi. 4.7.7. Permohonan melanjutkan sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPPro. Proses sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).	4.7. Certification Decision 4.7.1. Determination of certification decision shall be made based on the result of review process. 4.7.2. Determination of certification decisions shall be made by the a person or a group person who not involved in the evaluation process 4.7.3. Determination of certification decisions can be made by the person or a group of person who conduct the review process. 4.7.4. Certification decission shall be documneted using FRM-LSPPro-05a form. 4.7.5. IAPMO shall notify the applicant of the reason for delaying or not granting certification and shall provide the reason of the decission. 4.7.6. If the applicant wishes to continue the cerification process after the LSPPro decides no to grant the certification, the applicant can submit request to continue the certification process. 4.7.7. The request to continue the certification process shall be submitted by applicant to LSPPro in writing letter no later tahan 1 (one) month after the notification of the certification decission not to grant certification is issued by the LSPPro. The Certification process can be started with the stgae 2 (two) evaluation.
4.8. Penerbitan Sertifikat Kesesuaian 4.8.1. Sertifikat hasil pemenuhan persyaratan acuan atau disebut Sertifikat Kesesuaian (CoC) diterbitkan oleh LSPPro IAPMO setelah penetapan keputusan Sertifikasi. 4.8.2. Sertifikat kesesuaian memuat: - Nomor Sertifikat; - Nama dan alamat Lembaga Sertifikasi - Nama dan alamat pemegang Sertifikat (Klien) - Nama Importir/ perusahaan perwakilan untuk produsen Luar negeri/produk impor	4.8. Publishing of Conformity Certificate 4.8.1. Certificate fullfillment of the standard requirements or Certificate of Conformity (CoC) issued by IAPMO after certification decission. 4.8.2. The Certificate of Conformity shall contain: - certificate number; - the name and address of the Certification Body; - the name and address of the Certificate Holder (Client); - API and name of importer / representative company (for foreign manufacturer / imported products)

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – 1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga 2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih 3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-32	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
Approved by	HP	Page	14 of 20

e) Lokasi Pabrik, Lokasi pengoperasian proses, atau lokasi pemberian layanan jasa (yang relevan dengan obyek sertifikasi) f) Merek, identitas unik tipe produk, atau kelompok produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan g) Skema sertifikasi h) Tanggal penerbitan sertifikat i) Masa berlaku sertifikat j) Tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi. 4.8.3. Kepala LPK menandatangani sertifikat kesesuaian 4.8.4. Sertifikat kesesuaian berlaku 4 (empat) tahun setelah diterbitkan. 4.8.5. LSPro IAPMO akan mempublikasikan informasi produk yang telah disertifikasi melalui website IAPMO, berupa identifikasi tentang produk, kesesuaian terhadap standar dan klien yang telah terdaftar.	e) the location of the factory, the location of the operation of the process, or the location of the service delivery (relevant to the object of certification); f) brand, unique identity of the product type, or the group of products that meet the requirements quality first or not first quality; g) certification schemes; h) date of issue of certificate; i) the validity period of the certificate; j) legally binding signatures of personnel acting on behalf of a Certifying Body. 4.8.3. The Head of LPK shall sign the Certificate of Conformity. 4.8.4. COC is valid for a maximum of 4 years 4.8.5. LSPro IAPMO will publish the information on certified products through IAPMO website, contains identification of products, conformity to the standard and the registered client.
4.9. Lisensi Penggunaan Tanda SNI 4.9.1. Pemohon atau klien mengajukan persetujuan kepada Badan Standard Nasional (BSN) untuk persetujuan penggunaan tanda SNI. 4.9.2. Permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI ke BSN harus dengan disertai: a) Surat Permohonan b) Fotokopi sertifikat kesesuaian c) Foto wujud fisik untuk barang atau foto wujud fisik hasil proses yang menunjukkan karakteristik barang tertentu atau hasil proses yang sesuai sertifikat; d) Informasi rencana wilayah pemasaran produk e) Surat keterangan domisili, dan f) Surat pernyataan kesediaan mematuhi kewajiban penggunaan tanda SNI 4.9.3. BSN memberikan Surat Persetujuan penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) setelah permohonan dinyatakan valid dengan masa berlaku sama seperti sertifikat kesesuaian.	4.9. Licensing and SNI Marking 4.9.1. Applicant or client submit approval to National Standardization Body (BSN) for approval of SNI marking. 4.9.2. Application for approval of SNI Mark to BSN must be accompanied by: a) application letter; b) copy of Certificate of conformity c) photograph of physical form for goods or photographs of physical form results that indicate the characteristics of a particular item or the outcome of the appropriate process of the certificate; d) product Marketing area plan information; e) domicile certificate; and f) statement letter to comply with the obligation to use SNI marking 4.9.3. BSN provides approval letter of use of SNI marking (SPPT SNI) after application is declared valid with the same validity period as certificate of conformity.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – 1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga 2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih 3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-32	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
Approved by	HP	Page	15 of 20

4.9.4. LSPro IAPMO akan mengisi informasi produk yang telah diberikan SPPT SNI melalui website dan aplikasi online milik BSN http://bangbeni.bsn.go.id/. 4.9.5. Penandaan pada produk dan kemasan dilakukan sebagai berikut: - Penandaan pada produk atau kemasan dilakukan sesuai dengan standard produk yang berlaku - Tanda SNI dan logo badan sertifikasi dilakukan pada posisi yang mudah dibaca dan tidak mudah hilang - Pembubuhan Tanda SNI secara tertulis dilakukan sesuai ketentuan Perka BSN No 2 tahun 2017 tentang tata cara penggunaan tanda SNI - Tanda Sni dapat ditambah atribut tambahan seperti nomor standar, nomor badan sertifikasi dan nomor registrasi lainnyadengan ukuran tidak lebih besar dari sepertiga luas Tanda SNI - Penandaan SNI dilakuakan sesuai dengan PRO-IAPMO-21 Penggunaan Tanda Kesesuaian, Logo dan simbol Akreditasi.	4.9.4. LSPro IAPMO input the product information that SPPT SNI has been provided through website and online application of BSN http://bangbeni.bsn.go.id/. 4.9.5. Marking on the product and packaging shall be carried out as follows: - Marking on product or packaging will be based on the valid product standard; - SNI marking and certification body logo is marked in position which can be easy to read and is not easily erased/removed; - affixing the SNI mark is done in accordance with the provisions of Perka BSN No 2 – 2017 - Provisions on the use of SNI marking; - SNI marking can be supplemented with additional attributes such as standard number, certification body number and other registration numbers with a size no larger than a third of the area SNI marking. - The marking of SNI is carried out with PRO-IAPMO-21 Use of Conformity Marks, Logos, and Accreditation Symbols.
4.10. Survailen, Resertifikasi, dan Evaluasi Khusus Survailen 4.10.1. Surveilen dilakukan untuk memastikan konsistensi terhadap persyaratan sertifikasi yang mencakup kegiatan audit di pabrik, pengambilan contoh di pabrik, dan pengujian contoh uji. 4.10.2. Kunjungan Surveilen paling ssedikit dilakukan 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar surveilen paling lama 12 (dua belas) bulan. 4.10.3. Apabila pada saat batas waktu survailen rjadi kondisi <i>force majeure</i> dimana auditor LSPro tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/ rekaman dan/atau melalui audit jarak jauh dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.	4.10. Surveillance, Recertification and Special Evaluation Surveillance 4.10.1. Surveillance is undertaken to ensure consistency with certification requirements that include audit activities at the factory, sampling at factory or market, and testing of test samples in the laboratory. 4.10.2. Surveillance visit shall be conducted at least 2 (two) times during the certification period, with the maximum interval of 12 (twelve) months between surveillance visits. 4.10.3. If, at the time of surveillance, a force majeure condition occurs where the LSPro auditor cannot conduct an on site audit, the audit can be conducted throught the document/ record review and/or remote audit using agreed upon media to obtain objective evidence.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – 1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga 2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih 3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-32	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
Approved by	HP	Page	16 of 20

Resertifikasi 4.10.4. Prosedur pelaksanaan resertifikasi dilakukan sesuai dengan prosedur evaluasi dalam skema ini. 4.10.5. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir. 4.10.6. Pelaksanaan sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif, determinasi, serta tinjauan keputusan. 4.10.7. Apabila tidak ada perubahan yang signifikan, terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu). 4.10.8. Pengujian contoh uji dilakukan ketika terdapat perubahan dari produk baik dari bahan baku yang digunakan ataupun proses formulasi yang dilakukan. 4.10.9. Apabila berdasarkan hasil sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro. 4.10.10. Apabila pada saat batas waktu Resertifikasi terjadi keadaan kahar (<i>force majeure</i>) dimana auditor tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan pengujian melalui audit jarak jauh (remote audit) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti yang objektif.	Recertification 4.10.4. The procedure for implementing re-certification is carried out in accordance with the evaluation section. 4.10.5. LSPro must convey information to the applicant to carry out recertification no later than 6 (six) months before the validity period of the certificate expires. 4.10.6. The implementation of recertification is carried out in accordance with the stages of administrative procedures, determination, review and decisions. 4.10.7. If there are no significant changes regarding product and production process according to the last audit, the LSPro may not conduct the stage 1 (one) evaluation. 4.10.8. Testing of samples shall be conducted when there are changes to the product, either in terms of raw materials used or formulation processes carried out. 4.10.9. If non conformity found based on the recertification result, the applicant shall be given the opportunity to take the corrective action within the period accordance to the LSPro procedures. 4.10.10. If, at the time of recertification, a force majeure condition occurs where the auditor cannot conduct an on-site audit, the audit can be conducted through document/record review and testing via remote audit using agreed-upon media to obtain objective evidence.
Evaluasi Khusus 4.10.11. LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan ruang lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. 4.10.12. Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perubahan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun hanya terbatas pada	Special Evaluation 4.10.11. LSPro can conduct the special evaluation in the context of an scope expansion or investigation of the existing information or complains. 4.10.12. The special evaluation stage in the context of scope expansion are carried out in accordance with the stage of the administrative procedures but is limited to the

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – 1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga 2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih 3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-32	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
Approved by	HP	Page	17 of 20

4.10.13. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada,serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi. 4.10.14. Berdasarkan hasil evaluasi, apabila terdapat produk yang disertifikasi tidak memenuhi persyaratan yang ditetapkan, maka LSPro mewajibkan pemohon untuk menarik semuaproduk yang terindikasi tidak sesuai (yang diproduksi dengan kode yang sama dengan produk tidak sesuai) dan melarang mencantumkan tanda SNI pada produk dan/atau kemasan yang diproduksi sejak tanggal terjadinya ketidaksesuaian tersebut sampai dengan dilakukan tindakan perbaikan. Tanda SNI dapat dicantumkan kembali setelah dilakukan tindakan perbaikan dan dinyatakan memenuhi oleh LSPro.	scope of the addition proposed. Evaluation in the context of scope expansion can be conduct together or separadly with the surveillance process. 4.10.13. Special evaluation in the context of investigating complaints or existing information are carried out by auditors who have the competence to conduct investigations and are limited to existing problems, and are carried out within a short period of obtaining complaints or information. 4.10.14. Based on the results of the evaluation, if there are any products that are certified that do not meet the requirements set, then LSPro requires the collector to withdraw all goods that are indicated to be inappropriate (which are produced with the same production code as the products that are not comfomity), report to BSN and prohibit including the SNI mark on the products and / or packaging produced from the date of the occurrence of the discrepancy. The SNI mark can be re-listed after corrective action is taken and declared compliant by LSPro.
4.11. Perubahan Yang Mempengaruhi Sertifikasi 4.11.1. Bila SNI dan regulasi yang digunakan sebagai acuan dalam dokumen ini mengalami revisi dan perubahan, LSPro IAPMO mempublikasikan perubahan serta masa transisi penerapannya kepadaseluruh pihak terkait. 4.11.2. Bila organisasi pembuat standar SNI menetapkan masa transisi berlakunya dokumen yang digantikan, maka tanggal waktu transmisi menjadi batas validitas kecuali dinyatakan lain oleh hukum. 4.11.3. Pemegang sertifikat (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	4.11. Changes Affecting the Certification 4.11.1. If SNI used as a reference in this document are revised and amended, LSPro IAPMO publishes the change and transition period of its application to all related parties. 4.11.2. When the organization establishing the SNI standard establishes the transitional period for the validity of the document being replaced, the transition date shall be the limit of validity unless otherwise stated by law. 4.11.3. The certificate 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

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-32	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
Approved by	HP	Page	18 of 20

akan menentukan apakah perubahan tersebut membutuhkan pengujian atau penilaian proses. Catatan: Klien tidak diijinkan untuk mengeluarkan produk yang telah disertifikasi sampai LSPro menyatakan kesesuaiannya. 4.11.4. Bila ada perubahan skema dan persyaratannya, LSPro akan menginformasikan kepada klien. Perubahan berupa ketentuan yang tidak ada dalam standar atau dokumen normatif dapat berupa: kriteria dan prosedur penilaian proses produksi; ketentuan lisensi tanda sertifikasi; Persyaratan kualifikasi dan prosedur lembaga kesesuaian lain yang terkait misalnya laboratorium.	or process assessment. Note: Clients are not permitted to issue products that have been certified until LSPro declares their conformity. 4.11.4. If there is a change in the scheme and its terms, LSPro will inform the client. Changes in terms that are not in standard or normative documents may be: production process assessment criteria and procedures; the terms of the certification marking license; qualification requirements, qualification requirements and procedures of related agency such as laboratories.
4.12. Pembekuan, Pengurangan, atau Pencabutan Sertifikasi Pembekuan Sertifikasi Penerapan lisensi dapat ditunda atau dibekukan dalam jangka waktu tertentu, dalam kasus berikut: 4.12.1. Hasil pengujian dan atau hasil surveilan menunjukkan terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan dimana pembatalan langsung tidak diperlukan tetapi klien akan memperbaiki; 4.12.2. Pelanggaran persyaratan peraturan SNI dan atau perjanjian sertifikasi; 4.12.3. Apabila terjadi penggunaan sertifikasi atau tanda kesesuaian yang tidak benar (contoh: publikasi dan iklan yang menimbulkan pengertian yang salah) tidak dapat diatasi secara memadai melalui penarikan peredaran produk atau tindakan koreksi oleh penerima lisensi; 4.12.4. Apabila proses produksi dihentikan sementara waktu setelah disepakati oleh LSPro IAPMO dan klien penerima lisensi. 4.12.5. Jika klien tidak memiliki produk yang disertifikasi pada saat surveilen dalam 2 (dua) kali survailen berturut-turut. 4.12.6. Tidak bersedia untuk dilakukan surveillance.	4.12. Suspension, Reduction, or Termination of Certification Suspension of Certification The license may be postponed or suspended within a certain timeframe, in the following cases: 4.12.1. Test results and / or surveillance results indicate non-compliance with requirements where immediate termination is not required but the client will take improvement actions; 4.12.2. Violation of SNI regulatory requirements and or certification agreement; 4.12.3. in the event of improper use of certificates or marks of conformity (eg publications and advertisements that give wrong understanding) can not be adequately addressed through product withdrawal or corrective action by the licensee; 4.12.4. in the event that the production process is suspended after it has been agreed by the LSPro IAPMO and the client; 4.12.5. if the client does not have the product certified during surveillance in 2 (two) consecutive surveys. 4.12.6. Not willing to undergo surveillance process

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – 1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga 2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih 3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-32	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
Approved by	HP	Page	19 of 20

4.12.7. Organisasi yang sedang dalam masa pembekuan status sertifikasi diberi kesempatan selama 6 (enam) bulan untuk memperbaiki statusnya. Apabila dalam kurun waktu tersebut tidak ada perbaikan, maka LSPro IAPMO dapat menetapkan pencabutan status sertifikasi tersebut. 4.12.8. Lisensi dilarang digunakan pada produk yang telah diproduksi yang sertifikasinya dalam status dibekukan. 4.12.9. Pembekuan lisensi dikonfirmasi secara resmi oleh LSPro IAPMO dengan surat tercatat atau dengan cara yang setara dan dikomunikasikan tindakan yang diperlukan untuk mengakhiri pembekuan. 4.12.10. LSPro IAPMO akan memutuskan untuk mencabut pemekuan bila tindakan perbaikan yang diambil sudah sesuai.	4.12.7. The organization which is in the suspension period of the certification status shall be given a chance for 6 (six) months to improve its status. If there is no improvement during that period, LSPro IAPMO may determine termination of the certification. 4.12.8. License is prohibited from being used on products that have been produced that are certified in suspension status. 4.12.9. The license suspension is formally confirmed by the LSPro IAPMO by registered mail or in an equivalent and communicated the necessary action to end the suspension. 4.12.10. LSPro IAPMO will decide to revoke the suspension if the corrective action taken is appropriate.
Pengurangan Sertifikasi 4.12.11. Pengurangan ruang lingkup sertifikasi dilakukan bila: - Ada permohonan pengurangan ruang lingkup atas permintaan organisasi; - Terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan salah satu atau beberapa produk yang tidak sesuai sehingga produk lain yang sesuai dapat dilanjutkan untuk proses sertifikasi.	Certification Reduction 4.12.11. Reduced scope of certification undertaken if: - there is a request for a reduction of scope at the request of the organization; - the occurrence of nonconformity to the requirements of one or several nonconforming products so that other appropriate products may be continued for the certification process.
Pencabutan Sertifikasi 4.12.12. LSPro IAPMO dapat mencabut lisensi SNI kepada organisasi yang telah disertifikasi jika: - Dalam kasus pembekuan lisensi, tindakan perbaikan yang diambil tidak memadai dan atau melewati jangka waktu yang diberikan; - Produk yang disertifikasi sudah tidak sesuai lagi dengan contoh uji semula - Ketidaksesuaian bersifat serius pada produk yang ditemukan saat surveilen di pabrik; - Terjadi salah penempatan atau penggunaan produk, sehingga tingkat risikonya menjadi besar dan	Certification Termination 4.12.12. LSPro IAPMO may terminate CoC to certified organizations if: - in the case of a license suspension, improvement that undertaken are inadequate and or over a period of time; - the certified product is no longer the same to the original test sample; - Serious non-conformity in products found during surveillance at the plant or upon inspection of existing products in the market; - misplacement or use of the product, resulting in a high level of risk and the end user feeling that the product is dangerous;

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – 1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga 2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih 3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org	
	Doc.No	SS5-32	Revision	01
	Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
	Approved by	HP	Page	20 of 20

pengguna akhir merasa bahwa produk tersebut berbahaya; - Pemegang sertifikat tidak menyelesaikan kewajiban keuangan; - Terjadi pelanggaran berat terhadap perjanjian lisensi seperti penyalahgunaan tanda sertifikasi; - Validitasnya suda lewat dan pemegang sertifikat secara tertulis menyatakan tidak meneruskan lisensi; - produk sudah tidak dibuat lagi - pemegang sertifikat dinyatakan bangkrut - bila standar atau aturan yang dipersyaratkan berubag dan penerima lisensi tidak dapat menjamin kesesuaiannya terhadap persyaratan baru; - pemegang sertifikat menolak untuk dilakukan survailen pada batas waktu yang ditetapkan 4.12.13. Dalam pencabutan Lisensi, klien diberikan kesempatan banding dan LSPro IAPMO dalam mempertimbangkan banding mengacu pada bagian 5.	- the holder of the certificate does not settle the financial obligations; - serious violations of licensing agreements such as misuse of certification marks; - its validity has passed and the certificate holder states in writing not to continue the license; - the product is no longer made; - the holder of the certificate is declared bankrupt; - when the required standards or rules change and the licensee can not guarantee their compliance with the new terms; - the certificate holder refuses to carry out surveillance within the stipulated deadline. 4.12.13. 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.
5. KELUHAN, BANDING DAN PERSELISIHAN 5.1. Klien berhak untuk melakukan keluhan kepada LSPro IAPMO tentang aspek layanan yang diberikan dan dapat mengajukan banding kepada LSPro IAPMO untuk keputusan pemberian, perluasan, pembekuan, pencabutan sertifikasi. 5.2. LSPro IAPMO menerima laporan tentang banding dari pelanggan sertifikasi SNI, pengguna produk SNI, atau dari pihak terkait lainnya. Keluhan dan banding harus disampaikan secara tertulis melalui surat, emailm atau faksimili kepada LSPro IAPMO. LSPro IAPMO akan mengkonfirmasi secara tertulis dan resmi kepada pihak yang mengajukan mengenai keberterimaan keluhan atau banding dan informasi tentang proses selanjutnya. LSPro IAPMO melakukan klasifikasi terhadap laporan-laporan tersebut menjadi Keluhan dan Banding.	5. COMPLAINT, APPEAL AND DISPUTE 5.1. The Client is entitled to make complaints to the LSPro IAPMO regarding the aspects of the services provided and may appeal to the LSPro IAPMO for decisions on granting, extending scope, suspending, withdrawing certification. 5.2. LSPro IAPMO receives reports on the appeal from customers of SNI certification, users SNI products, or from other related parties. Complaints and appeals must be submitted in writing by mail, email, or facsimile to LSPro IAPMO. LSPro IAPMO will confirm in writing and formally to the parties regarding the acceptance of complaints or appeals and information about the further process. LSPro IAPMO classifies these reports into Complaints and Appeals.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – 1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga 2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih 3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-32	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
Approved by	HP	Page	21 of 20

5.3. Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Keluhan adalah: - mempelajari dan menginvestasikan keluhan yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya. - LSPro IAPMO kemudian melakukan tindakan koreksi dengan memperbaiki yang dikeluhkan oleh pihak terkait. Hasil perbaikan tersebut kemudian dilaporkan kepada pihak yang mengajukan keluhan. - Apabila pihak yang mengajukan keluhan dapat menerima hasil perbaikan tersebut, maka keluhan tersebut dapat dinyatakan selesai. Apabila tidak tercapai kesepakatan, maka keluhan tersebut dapat diteruskan ke penyelesaian masalah perselisihan. 5.4. Langkah-langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Banding adalah: - Kepala LSPro membentuk tim untuk mempelajari dan menginvestigasi banding yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya. - Kepala LSPro memberi otorisasi kepada pihak yang mengajukan banding untuk dapat melakukan audit ulang atau uji ulang di laboratorium lain yang telah terakreditasi oleh KAN. - Dari hasil kajian akan diputuskan apakah banding tersebut diterima atau ditolaj oleh LSPro. Perubahan keputusan yang menyangkut sertifikasi dan perbaikannya segera dilakukan apabila banding diterima dan dikomunikasikan termasuk apabila banding ditolak. - Apabila pihak yang mengajukan banding dapat menerima keputusan tersebut, maka masalah banding selesai. Apabila tidak tercapai kesepakatan, maka banding tersebut dapat diteruskan ke penyelesaian masalah perselisihan. - Seluruh biaya pengujian dan evaluasi tambahan lainnya menjadi tanggungan dari pihak yang mengajukan banding.	5.3. Handling steps of reports classified as Complaints are: - Studying and investigating complaints submitted by clients or other parties. - LSPro IAPMO then performs corrective actions by improves the concerned complain about. The results of such improvements are then reported to the related party. - If the party can accept the result of the actions, then the complaint may be declared complete. If no agreement is reached, then the complaint may be forwarded to the settlement of the dispute problem. 5.4. Steps of handling reports that are classified as Appeals are: - Head of LSPro establishes a team to study and investigate appeals submitted by clients or other parties. - Head of LSPro authorizes the appellant to conduct re-audit or re-testing of product at another laboratory accredited by KAN. - From the results it will be decided whether the appeal is accepted or rejected by LSPro. Changes to decisions concerning certification and its corrections are made immediately if appeals are received and communicated including when appeals are rejected. - if the appellant can accept the decision, then the matter of appeal is completed. If no agreement is reached, then the appeal may be forwarded to the settlement of the dispute. - All additional testing and evaluation fees shall be borne by the appellant.
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – 1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga 2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih 3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org	
	Doc.No	SS5-32	Revision	01
	Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
	Approved by	HP	Page	22 of 20

5.5. Langkah terhadap Perselisihan adalah sebagai berikut: - LSPro IAPMO akan menempu cara pertemuan musyawarah untuk memperoleh mufakat. - Pertemuan membicarakan referensi-referensi yang ada seperti standard pedoman dari BSN, KAN dan Asosiasi maupun regulasi-regulasi yang dtang dari departmen teknis. Melibatkan personil ahli teknis dan penyusun regulasi dlam mencapai mufakatat. - Apabila musyawarah tersebut tidak menghasilkan mufakat tentang penyelesaian perselisihan, maka LSPro IAPMO akan mengusulkan penyerahan penyelesaian tersebut ke Badan Arbitrase Nasional (BANI) untuk diselesaikan menurut prosedur BANI. - Apabila cara arbitrase pun belum dapat memecahkan perselisihan maka langkah terakhir adalah meminta pandangan penasehat hukum untuk diselesaikan melalui pengadilan sesuai peraturan perundangan yang berlaku. 5.6. LSPro IAPMO mendokumentasikan rekaman yang terbaik dengan banding, keluhan, dan perselisihan. 6. KERAHASIAAN LSPro IAPMO bertanggung jawab untuk memastikan kerahasiaan informasi yang dikelola oleh seluruh personil LSPro termasuk personil subkontraktor terhadap semua informasi yang diperoleh dari klien. 7. PUBLIKASI OLEH KLIEN 7.1. Klien berhak untuk mempublikasikan produk yang telah disertifikasi meliputi: - menggunakan sertifikat yang valid; - mencantumkan tanda kesesuaian sesuai perjanjian lisensi. 7.2. Klien harus menjaga publikasi agar tidak menimbulkan kebingungan antara produk yang bersertifikat dan yang tidak bersertifikat.	5.5. Steps about Dispute are as follows: - LSPro IAPMO will undertake a meeting to obtain consensus. - Meetings discuss references such as standards and guidelines from BSN, KAN and the Association as well as regulations coming from technical departments. Involves technical and regulatory experts in reaching consensus. - 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. - If the arbitration has not been able to resolve the dispute then the final step is to seek the view of legal counsel to be resolved through the courts in accordance with applicable laws and regulations. 5.6. LSPro IAPMO documents all records related to appeals, complaints and disputes. 6. CONFIDENTIALITY LSPro IAPMO is responsible for ensuring the confidentiality of information maintained by all LSPro personnel including subcontractor personnel of all information obtained from clients. 7. PUBLICATION BY CLIENT 7.1. The Client has the right to publish the certified product including: - use a valid certificate; - stating the mark of conformity under the license agreement. 7.2. Client shall keep the publication in order not to cause confusion between certified and non-certified products.
---	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – 1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga 2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih 3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-32	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
Approved by	HP	Page	23 of 20

8. BIAYA SERTIFIKASI 8.1. Besarnya biaya sertifikasi dihitung berdasarkan biaya yang diperlukan untuk evaluasi lapangan, pengujian parameter yang diperlukan dan biaya administrasi. 8.2. Biaya-biaya dan cara pembayaran akan diinformasikan secara detail dalam surat penawaran. 8.3. Pembayaran dapat dilakukan setelah perjanjian sertifikasi ditandatangani.	8. CERTIFICATION COSTS 8.1. Cost of certification is calculated based on the cost required for factory evaluation, testing the required parameters and administrative costs. 8.2. Fees and mode of payment will be informed in detail in the offer letter. 8.3. Payment may be made after the certification agreement is signed.
9. TRANSFER SERTIFIKASI 9.1. Transfer Sertifikasi merupakan pengalihan sertifikat SNI yang masih berlaku dari suatu LSPro (LSPro penerbit) kepada LSPro lain (LSPro penerima) 9.2. Transfer sertifikasi dapat dilakukan apabila: - LSPro penerbit tidak memperpanjang atau dicabut status akreditasinya, atau - Pemohon berkeinginan untuk menggunakan LSPro yang lain. 9.3. Transfer sertifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 9.2 huruf a, maka LSPro penerbit harus melaksanakan koordinasi dengan LSPro penerima. 9.4. Transfer sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon sebagaimana dimaksud pada angka 9.2 huruf b, maka pemohon harus mengajukan permohonan transfer Sertifikasi kepada LSPro penerima yang terakreditasi dengan ruang lingkup yang sama dengan LSPro penerbit. 9.5. Permohonan transfer Sertifikais harus dilengkapi dengan sertifikat SNI yang masih berlaku (atau salinannya), hasil dari LSPro penerbit (laporan audit dan laporan ketidaksesuaian) dari siklus Sertifikasi (Sertifikasi awal, Sertifikasi ulang dan/atau surveilans) yang sedang berjalan. 9.6. LSPro penerima harus melakukan kajian terhadap permohonan transfer Sertifikasi dan menetapkan keputusan apakah proses transfer Sertifikasi dapat dilakukan. 9.7. Apabila hasil tinjauan terhadap permohonan transfer Sertifikais terdapat hal yang perlu dikonfirmasi oleh LSPro penerima, maka	9. CERTIFICATION TRANSFER 9.1. Certification transfer is the transfer of a valid SNI certificate from an LSPro (LSPro issuer) to another LSPro (LSPro recipient) 9.2. Certification transfer can be done if: - The issuer LSPro does not renew or the revoked its accreditation statud,of - The applicant wishes to use another LSPro. 9.3. Transfer of certification as referred to in number 9.2 letter a, then the LSPro issuer must carry out coordination with the LSPro or recipient. 9.4. Transfer or Certification initiated by the applicant as a person referred to in number 9.2 letter b, then the applicant must submit an application for transfer of Certification to an accredited recipient LSPro with the sampe scope as the issuer's LSPro. 9.5. Certification transfer application must e completed with a valid SNI Certificate (or a copy there of), audit results from the issuing LSPro (audit report and non conformity report) of the on going Certification cycle (initial certification, Recertification and/ or surveillance). 9.6. The recipient's LSPro must conduct a review of the Certification transfer application and determine a decision on whether the Certification transfer process can be carried out. 9.7. If the results of the review of the Certification transfer application have things that need to be confirmed by the recipient's LSPro, the

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) – 1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga 2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih 3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-32	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	Draft
Approved by	HP	Page	24 of 20

LSPro penerima dapat melakukan evaluasi khusus terhadap pemohon dan/atau melakukan koordinasi dengan LSPro penerbit. Berdasarkan hasil evaluasi khusus tersebut, LSPro penerima menetapkan keputusan apakah transfer Sertifikasi dapat dilakukan. 9.8. Apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi dapat dilakukan, LSPro penerima menerbitkan sertifikat dengan masa berlaku sesuai dengan sertifikat yang diterbitkan oleh LSPro penerbit. 9.9. Untuk transfer sertifikais yang diinisiasi oleh pemohon, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi tidak dapat dilakukan , LSPro penerima memberitahukan keputusan tidak dapat melakukan transfer Sertifikasi beserta alasannya kepada pemohon dan pemohon dapat mengajukan Sertifikasi sebagai pemohon baru. 9.10. Untuk transfer Sertifikasi dari LSPro penerbit, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tersebut kepada LSPro penerbit.	recipient's LSPro can conduct a special evaluation of the applicant and/or coordinate with the issuer's LSPro. Based on the results of the special evaluation, the recipient's LSPro settles down n a decision on whether the transfer of Certification can be made. 9.8. If based on the results of a special review and/or evaluation it is decided that a transfer of Certification can be made, the recipient's LSPro issues a certificate with a validity period in accordance with the certificate issued by the issuing LSPro. 9.9. For certification transfers initiated by the applicant, if based on the results of a special review and/or evaluation it is decided n that the transfer of Certification cannot be carried out, the recipient's LSPro notifies the decision not to be able to transfer the Certification and the reasons to the applicant and the applicant can apply for Certification as a new applican. 9.10. For the transfer of Certification by the issuer's LSPro, if based on the results of a specific review and/or evaluation it is determined that the transfer of certification cannot be made, the recipient's LSPro notifies the decision to the issuer's LSPro.
10. PENUTUP 10.1. LSPro IAPMO bertanggung jawab untuk memastikan pemenuhan persyaratan acuan dalam skema sertifikasi ini oleh organisasi Pemegang Sertifikat yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian. 10.2. Organisasi Pemegang Sertifikat yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian bertanggung jawab memelihara pemenuhan persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini.	10. CLOSING 10.1. LSPro IAPMO is responsible for ensuring compliance with the terms of reference in this certification scheme by the Certificate Holder organization that has obtained the Certificate of Conformity. 10.2. The certified holder organization that has obtained the Conformity Certificate is responsible for maintaining the compliance with the reference requirements that specified in this document.