

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	1 of 32

1. RUANG LINGKUP

- Skema sertifikasi ini berlaku untuk sertifikasi awal, surveilen dan sertifikasi ulang / resertifikasi dalam rangka pemberlakuan SNI Bj LS dan Bj LSW 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 67 tahun 2024 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia untuk Baja Lembaran Lapis Seng dan Baja Lembaran Lapis Seng Warna secara wajib
- SNI 2053:2024 Baja Lembaran Lapis Seng (Bj LS)
- SNI 66:2024 Baja Lembaran Lapis Seng Warna (Bj LSW)
- PERMENPERIN No.23 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.

4. PROSEDUR SERTIFIKASI

4.1 Pengajuan Permohonan Sertifikasi
Pemohon atau calon klien melakukan langkah-langkah berikut:

1. SCOPE

- This certification scheme applies to initial certification, surveillance, and recertification in the implementation of SNI Bj LS and Bj LSW as mandatory.
- The application is submitted by the factory or 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 Number 67 of 2024 regarding the Mandatory Implementation of the Indonesian National Standard for Zinc-Coated Steel Sheets and Colored Zinc-Coated Steel Sheets.
- SNI 2053:2024 Zinc Coated Steel Sheet (Bj LS)
- SNI 66:2024 Colored Zinc Coated Steel Sheet (Bj LSW)
- PERMENPERIN No.23 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.

4. CERTIFICATION PROCEDURES

4.1 Application for Certification
Applicant or client candidate perform the following steps:

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	2 of 32

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 Bj LS, dan Bj LSW kelas 6 (enam) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
- 5) Unggah Dokumen pendukung lain berupa:
 - a. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan;
 - b. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
 - c. perizinan berusaha dengan lingkup usaha usaha industri Bj LS dan/atau Bj LSW, dengan lingkup KBLI 24102.
 - d. sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;
 - e. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Bj LS, dan/atau Bj LSW sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
 - f. diagram alir proses produksi;
 - g. Informasi produk Bj LS, dan/atau Bj LSW yang mencakup merek, kelas baja, massa lapisan dan tebal;
 - h. daftar fasilitas produksi
 - i. daftar peralatan uji
 - j. daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;
 - k. ilustrasi pembubuhan tanda SNI;
 - l. daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
 - m. struktur organisasi; dan
 - n. proses bisnis

Dalam hal permohonan penerbitan Sertifikat SNI dilakukan dalam rangka Kerja Sama Merek.

apabila pemberi Kerja Sama Merek mengunggah dokumen berupa:

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 Bj LSW, and Bj LSW trademark certificate issued by the Directorate General of Intellectual Property, Ministry of Law and Human Rights.
- 5) Upload other supporting documents as follows:
 - a. A printed request letter from SIINas signed by the company leader.
 - b. A copy of the company establishment deed and its amendments.
 - c. Business licensing with a business scope in the Bj LS, and/or Bj LSW industries, with the scope of KBLI 24102.
 - d. ISO 9001:2015 quality management system certification.
 - e. 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 Bj LS, and/or Bj LSW before obtaining the SNI Certificate and SPPT SNI
 - f. A process flow diagram of production.
 - g. Product information for Bj LS, and/or Bj LSW, including brand, steel grade, mass of the layer symbol and thickness
 - h. A list of production facilities.
 - i. A list of testing equipment.
 - j. A list of product quality control from raw materials to finished products.
 - k. An illustration of the SNI mark application.
 - l. A documented list of information as per ISO 9001:2015.
 - m. Organizational structure.
 - n. Business processes.

In the case where the application for the issuance of the SNI Certificate is made in the context of Brand Cooperation

The Brand Cooperation Provider uploads documents in the form of:

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	3 of 32

1) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Kerja Sama Merek; 2) perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha industri Bj LS, dan/atau Bj LSW, dengan lingkup KBLI 24102 milik pemberi Kerja Sama Merek; 3) Sertifikat SNI milik pemberi Kerja Sama Merek yang masih berlaku dengan merek yang akan dikerjasamakan tercantum dalam Sertifikat SNI; 4) perjanjian lisensi merek Bj LS, dan/atau Bj LSW kelas 6 (enam) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum; 5) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Bj LS, dan/atau Bj LSW kelas 6 (enam) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum ; 6) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan pemberi Kerja Sama Merek yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Bj LS, dan / atau Bj LSW sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; dan 7) Sertifikat SNI milik Perusahaan penerima Kerja Sama Merek yang masih berlaku;	1) A copy of the company establishment deed and its amendments owned by the Brand Cooperation Provider. 2) Business license with the scope of business activities in the Bj LS, and/or Bj LSW industries, with the KBLI scope of 24102, owned by the Brand Cooperation provider. 3) A valid SNI Certificate owned by the Brand Cooperation Provider, with the brand to be cooperated on listed in the SNI Certificate. 4) Brand license agreement for Bj LS, and/or Bj LSW class 6 (six) from the Brand Cooperation provider to the Brand Cooperation recipient, registered with the Directorate General of Intellectual Property, Ministry of Law. 5) Evidence of the brand license agreement registration for Bj LS, and/or Bj LSW class 6 (six) from the Brand Cooperation provider to the Brand Cooperation recipient, issued by the Directorate General of Intellectual Property, Ministry of Law. 6) A signed, stamped declaration letter printed through SIINas and signed by the leader of the Industrial Company providing the Brand Cooperation, stating that they will not distribute, market, and/or transfer Bj LS, and / or Bj LSW products before obtaining the SNI Certificate and SPPT SNI. 7) Valid SNI Certificate owned by the Company receiving the Brand Cooperation.
Dalam hal permohonan penerbitan Sertifikat SNI dilakukan dalam rangka Maklun	In the case where the application for the issuance of the SNI Certificate is made in the context of Contract Manufacturing (Maklun)
Pemberi Maklun mengunggah dokumen berupa:	The Maklun Provider uploads documents in the form of:
1) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Maklun; 2) perizinan berusaha milik pemberi Maklun; 3) sertifikat merek untuk produk Bj LS dan/atau Bj LSW kelas 6 (enam) milik pemberi Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum; 4) perjanjian lisensi merek untuk produk Bj LS dan/atau Bj LSW kelas 6 (enam) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum; 5) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk produk Bj LS dan/atau Bj LSW kelas 6 (enam)	1) A copy of the company establishment deed and its amendments owned by the Contract Manufacturer. 2) Business license of the Contract Manufacturer. 3) Brand certificate for Bj LS, and/or Bj LSW products of class 6 (six) owned by the contract manufacturer, issued by the Directorate General of Intellectual Property, Ministry of Law. 4) Brand license agreement for Bj LS, and/or Bj LSW products of class 6 (six) from the contract manufacturer to the contract manufacturing recipient, registered with the Directorate General of Intellectual Property, Ministry of Law. 5) Evidence of the brand license agreement registration for Bj LS, and/or Bj LSW products of

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	4 of 32

dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum; 6) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh Pelaku Usaha pemberi Maklun yang menyatakan tidak akan mengedarkan memasarkan, dan/atau memindahtangankan Bj LS dan/atau Bj LSW sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; dan 7) Sertifikat SNI milik Perusahaan penerima Maklun yang masih berlaku; atau Langkah 3 Kepala Badan melakukan verifikasi atas kebenaran isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh Perusahaan. Langkah 4 Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi ditemukan ketidaksesuaian, Kepala Badan melalui SIINas meminta Perusahaan untuk melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen. Langkah 5 Perusahaan harus melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan dari Kepala Badan. Langkah 6 Dalam hal Perusahaan 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	class 6 (six) from the contract manufacturer to the contract manufacturing recipient, issued by the Directorate General of Intellectual Property, Ministry of Law. 6) A stamped declaration letter printed through SIINas and signed by the contract manufacturer stating that they will not distribute, market, and/or transfer Bj LS, and/or Bj LSW before obtaining the SNI Certificate and SPPT SNI; and 7) Valid SNI Certificate owned by the contract manufacturing recipient company; or Step 3 The Head of the Agency will verify the accuracy of the form data and the completeness of the documents uploaded by the Company. 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 Company 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 Company 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
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	5 of 32

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. 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 materai dan stempel perusahaan diatas tandatangan dan kembalikan kepada IAPMO. 4.4 Audit Sistem Manajemen dan Proses Produksi di Pabrik 1) Prosedur audit mengacu pada Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia nomor 67 tahun 2024 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia untuk Baja Lembaran Lapis Seng dan Baja Lembaran Lapis Seng Warna secara wajib 2) 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 di-registrasi oleh Menteri melalui SIINas; dan - Terdaftar di LSPro PT. IAPMO Group Indonesia 3) Jumlah minimal durasi audit waktu: - Audit kecukupan, 1 Mandays (orang hari); - Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi minimal 4 mandays (orang	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. 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 duty stamp and company stamp on top of signature and return to IAPMO. 4.4 Management System and Production Process Audit at Factory 1) The audit procedure refers to Regulation of the Minister of Industry of the Republic of Indonesia Number Number 67 of 2024 regarding the Mandatory Implementation of the Indonesian National Standard for Zinc-Coated Steel Sheets and Colored Zinc-Coated Steel Sheets. 2) 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 PT. IAPMO Group Indonesia 3) Audit minimal duration time: - Adequacy audit: 1 manday (person-day); - Compliance audit for initial certification (new) or recertification: minimum 4 mandays (person-
---	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	6 of 32

hari), tidak termasuk waktu pengambilan Contoh Catatan : Dalam hal pemohon mengajukan permohonan sertifikasi lebih dari 1 (satu) standar Bj LS dan/atau Bj LSW secara bersamaan, maka durasi audit bertambah 2 (dua) mandays (orang hari) 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: • pedoman mutu; • rencana mutu; • diagram alir proses produksi; • laporan audit internal yang terakhir; • laporan rapat tinjauan manajemen yang terakhir; • struktur organisasi; • peta lokasi; • daftar fasilitas produksi; • daftar peralatan uji; • daftar informasi terdokumentasi ISO 9001:2015; • proses bisnis; dan • daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir. b) Asesmen proses produksi untuk menilai : • fasilitas, peralatan, personil dan prosedur yang digunakan untuk memverifikasi; • kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi; • pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk; • pengendalian proses produksi Bj LS dan/atau Bj LSW sesuai dengan lampiran dalam dokumen skema sertifikasi SNI ini; • kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai; dan • Tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk	days); not include sampling Noted: In the case where applicant submits a certification application for more than 1 (one) standard of Bj LS, and/or Bj LSW simultaneously, the audit duration will be increase of 2 (two) mandays (person-days) 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: • Quality manual; • Quality plan; • Production process flowchart; • Latest internal audit report; • Latest management review meeting report; • Organizational structure; • Location map; • List of production facilities; • List of testing equipment; • List of documented information of ISO 9001:2015; • Business processes; and • List of product quality controls from raw materials to finished products. b) Assessment of the production process to evaluate: • Facilities, equipment, personnel, and procedures used for verification; • Capability and competence to monitor, measure, and test products before and after production; • Sampling and testing conducted by the factory to maintain product consistency, ensuring compliance with product requirements; • Control of the Bj LS, and/or Bj LSW production processes in accordance with the attachments in the SNI certification scheme document; • The factory's ability to identify and segregate non-conforming products; and • The audit team conducts verification of production facility capabilities (including
---	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	7 of 32

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 untuk Bj LS dan/atau Bj LSW sebagaimana tercantum dalam lampiran. 3. Perusahaan Bj LS wajib memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa: a) fasilitas pembersihan permukaan dari oksida; dan b) fasilitas pelapisan seng secara celup panas (hot dip galvanizing) 4. Perusahaan LSW wajib memiliki paling sedikit fasilitas produksi berupa: a) fasilitas pembersihan permukaan; b) fasilitas pemberian warna dengan sistem roll (roller coater); dan c) fasilitas pengeringan dan pendinginan cat. 5. Perusahaan Bj LS harus memiliki peralatan minimal QC, yaitu a) peralatan uji dimensi; b) peralatan uji massa lapisan seng; dan c) peralatan uji mampu lengkung. 6. Perusahaan Bj LSW harus memiliki peralatan minimal QC, yaitu a) peralatan uji dimensi; b) peralatan uji mampu lengkung; c) peralatan uji kekerasan lapisan cat; d) peralatan uji mampu rekat; e) peralatan uji ketahanan impak; dan f) peralatan uji ketebalan lapisan cat. 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: 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	production capacity) to ensure 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 for Bj LS, and/or Bj LSW as outlined in the annex. 3. The Manufacturer of Bj LS must have at least the following production facilities: a) Surface cleaning facility for oxides; and b) Hot dip galvanizing facility for zinc coating. 4. The Manufacturer of Bj D must have at least the following production facilities: a) Surface cleaning facility; b) Color application facility using a roll system (roller coater); and c) Paint drying and cooling facility 5. Foreign Producers of Bj LS must have at least the following QC equipment: a) Dimensional testing equipment; b) Zinc coating mass testing equipment; and c) Bending capability testing equipment. 6. Producers of Bj LSW must have at least the following QC equipment: a) Dimensional testing equipment; b) Bending capability testing equipment; c) Coating hardness testing equipment; d) Adhesion testing equipment; e) Impact resistance testing equipment; and f) Coating thickness testing 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: 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
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	8 of 32

akan dilihat dalam survailen atau kunjungan yang akan datang. b) Mayor apabila: - ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI 2053:2024, dan/atau SNI 66:2024 yang dimohonkan, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPRO dengan Perusahaan paling lama 3 (tiga) bulan, berdasarkan alasan yang dapat diterima; dan/atau - ketidaksesuaian terkait dengan SMM, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu) bulan disertai dengan analisis penyebab ketidaksesuaian. c) Minor apabila terdapat inkonsisten d) si dalam menerapkan SMM, maka Perusahaan 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).	improvement will be seen in the surveillance or future visits b) Major if: - Non-conformities directly related to product quality that result in non-compliance with the requested SNI 2053:2024, and/or SNI 66:2024 will be given a correction period as agreed between the LSPRO and the Manufacturer, with a maximum of 3 (three) months, based on an acceptable reason; and/or - 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 Manufacturer 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 Pengambilan Contoh Uji 1) Petugas Pengambil Contoh (PPC) membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh ketua tim auditor. 2) Pengambilan contoh uji dalam rangka sertifikasi awal, Surveilenn, 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.	4.5 Sampling 1) The Sample Collector (PPC) creates a sample collection plan approved by the lead auditor. 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

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	9 of 32

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	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 Pengujian Contoh di Laboratorium Uji 1) Laboratorium uji yang digunakan laboratorium yang sudah terakreditasi KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI 2053:2024, dan/atau SNI 66:2024 dan ditunjuk Menteri. 2) Metode pengujian dan syarat lulus uji produk sertifikasi SPPT SNI mengacu pada SNI SNI 2053:2024, dan/atau SNI 66:2024 3) Parameter pengujian yang dipersyaratkan sesuai dengan SNI 2053:2024, dan/atau SNI 66:2024 4) Semua biaya yang terjadi untuk kegiatan pengambilan ulang sampel dan pengujian ulang semua parameter akan menjadi tambahan biaya untuk proses sertifikasi. 5) Laboratorium penguji menerbitkan Laporan Hasil Uji (LHU) yang mencantumkan nilai hasil uji dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SPPT SNI 2053:2024 dan/atau SNI 66:2024	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 2053:2024, and/or SNI 66:2024 and designated by Minister. 2) Test methods and requirements for passing the product test in the framework of SPPT SNI certification refer to SNI2053, and/or SNI 66:2024. 3) The required test parameters are refer to SNI 2053:2024, and/or SNI 66:2024. 4) All costs incurred for sampling activities and retesting of all parameters will be an additional cost for the certification process. 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 2053:2024, dan/atau SNI 66:2024
4.7 Tinjauan Terhadap Hasil Uji dan Audit Lapangan	4.7 Review of Test and Audit Results

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	10 of 32

- 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 SNI 2053:2024, dan/atau SNI 66:2024
- 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 Perusahaan.
 - b. Pengambilan contoh ulang dilakukan setelah Perusahaan 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 Perusahaan menerima pemberitahuan dari LSPRO IAPMO, apabila 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

- 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).

- 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 2053:2024, and/or SNI 66:2024
- 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 Manufacturer.
 - b. A retesting sample will be taken after the Manufacturer 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 date the Manufacturer receives the notification from LSPRO IAPMO. If 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 SNI Standard), then retesting can be done.

4.8 Certification Decision

- 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).

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	11 of 32

- 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 untuk Bj LS yang terbuat dari baja lembaran dan gulungan canai dingin dan Bj LSW dan kelompok tebal untuk Bj LS yang terbuat dari baja lembaran dan gulungan canai panas;
 5. Nomor dan judul SNI;
 6. tanggal terbit Sertifikat SNI; dan
 7. masa berlaku Sertifikat SNI.
- 4) Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek, Sertifikat SNI juga harus dilengkapi informasi: nama dan alamat pemberi Kerja Sama Merek; atau
- 5) Dalam hal terdapat Maklun, Sertifikat SNI juga harus dilengkapi informasi: nama dan alamat Pelaku Usaha pemberi Maklun; atau

- 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 for Bj LS made from cold-rolled sheet and coil steel, and Bj LSW, as well as thickness groups for Bj LS made from hot-rolled sheet and coil steel.
 5. SNI number and title;
 6. Date of issuance of the SNI Certificate; and
 7. Validity period of the SNI Certificate.
- 4) In the case of a Brand Cooperation, the SNI Certificate must also include the following information: Name and address of the providing the Brand Cooperation; or
- 5) In the case of a Subcontracting arrangement (Maklun), the SNI Certificate must also include the following information: name and address of the Business Actor providing the Subcontracting services; or

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	12 of 32

- 6) Kepala LPK menandatangani sertifikat SPPT SNI.
- 7) Sertifikat SPPT SNI berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun
- 8) Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek atau Maklun, Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada. terdiri atas Sertifikat SNI untuk merek milik sendiri untuk 1 (satu) lokasi produksi dan Sertifikat SNI untuk setiap pemberian Kerja Sama Merek atau Maklun untuk 1 (satu) lokasi produksi.
- 9) Salinan sertifikat SPPT SNI dimasukkan oleh LSPRO IAPMO dalam direktori Kementerian Perindustrian, Perdagangan atau KAN sesuai kebutuhan regulasi.
- 10) 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 hal terdapat Kerja Sama Merek atau Maklun, pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI disampaikan kepada Kepala Badan secara elektronik melalui SIINas, dilakukan oleh:
 1. Perusahaan pemberi Kerja Sama Merek;
 2. Pelaku Usaha pemberi Maklun; atau
- 4) 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
- 5) Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek atau Maklun, dalam pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI pemohon harus:
 1. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan
 2. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan:
 - a. bukti jumlah produk yang akan diproduksi dalam Kerja Sama Merek atau Maklun;

- 6) The Head of LPK sign the certificate of SPPT SNI.
- 7) SPPT SNI Certificate is valid for a maximum of 5 (five) year.
- 8) In the case of Brand Cooperation or Subcontracting (Maklun), the SNI Certificate, as referred to, consists of the SNI Certificate for the brand owned by the company for 1 (one) production location and the SNI Certificate for each Brand Cooperation or Subcontracting arrangement for 1 (one) production location.
- 9) 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.
- 10) 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) In the case of a Brand Cooperation or Subcontracting (Maklun), the application for the issuance of the SPPT SNI must be submitted to the Head of the Agency electronically via SIINas by:
 1. The Company providing the Brand Cooperation;
 2. The Business Actor providing the Subcontracting services; or
- 4) 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
- 5) In the case of a Brand Cooperation or Subcontracting (Maklun), when submitting the application for the issuance of the SPPT SNI, the applicant must:
 1. Input the data by filling out the form on the SIINas website; and
 2. Upload the necessary supporting documents
 - a. Proof of the number of products to be produced under the Brand Cooperation or

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	13 of 32

dan b. bukti realisasi produk tahun sebelumnya yang telah diproduksi dalam Kerja Sama Merek atau Maklun dalam hal penerima Kerja Sama Merek atau Maklun 6) Kepala Badan melakukan evaluasi atas permohonan penerbitan SPPT SNI. 7) Dalam melakukan evaluasi Kepala Badan membentuk tim. 8) 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. 9) 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 klarifikasi . 10) Pemohon SPPT SNI harus memberikan klarifikasi dalam jangka waktu paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak disampaikannya permintaan klarifikasi. 11) Tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya permohonan penerbitan SPPT SNI . 12) 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 13) Penolakan permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI disampaikan melalui SIINas. 14) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi: 1. permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap; atau 2. Perusahaan telah 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 15) Penerbitan SPPT SNI disertai dengan tanda elektronik.	Subcontracting; and b. Proof of actual production of the previous year in the case of a Brand Cooperation or Subcontracting recipient. 6) The Head of the Agency will evaluate the application for the issuance of the SPPT SNI. 7) In conducting the evaluation, the Head of the Agency will form a team. 8) 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. 9) 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 provide clarification. 10) The SPPT SNI applicant must provide clarification within a maximum of 3 (three) working days from the date the request for clarification is made. 11) 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. 12) 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. 13) The rejection of the request for the use of the SNI mark will be communicated through SIINas. 14) 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. 15) The issuance of the SPPT SNI will be accompanied by an electronic mark.
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	14 of 32

- 16) Tanda elektronik memuat tautan elektronik yang berisi:
1. informasi Sertifikat SNI;
 2. informasi produk; dan
 3. jangka waktu sesuai SPPT SNI yang telah ditetapkan.
- 17) SPPT SNI dan tanda elektronik disampaikan melalui 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) Surveiln dilakukan secara berkala 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.
 - 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 surveilen minimal 4 *mandays* (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan Contoh
- Catatan:

- 16) 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.
- 17) The SPPT SNI and the electronic mark will be delivered through SIINas.

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 is conducted periodically 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.
 - b) The second surveillent 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
- Noted:

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	15 of 32

Dalam hal Pemohon mengajukan permohonan sertifikasi lebih dari 1 (satu) standar Bj LS dan/atau Bj LSW secara bersamaan, maka durasi audit bertambah 2 (satu) mandays (orang hari).

In the event that applicant submits a certification application for more than one Bj LS and/or Bj LSW standard simultaneously, the audit duration increases by 2 (two) mandays (person-days)

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.
- 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:
 - a) kriteria dan prosedur penilaian proses produksi;
 - b) ketentuan lisensi tanda sertifikasi;
 - c) persyaratan kualifikasi dan prosedur lembaga kesesuaian lain yang terkait misalnya laboratorium.

4.13 Pembekuan, Pengurangan, atau Pencabutan Sertifikasi

4.13.1 Pembekuan Sertifikasi

- 1) Penerapan lisensi dapat ditunda atau dibekukan dalam jangka waktu tertentu, dalam kasus berikut:
 - a) hasil pengujian dan atau hasil surveilan menunjukkan terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan dimana pembatalan langsung tidak diperlukan tetapi klien akan memperbaiki;
 - b) pelanggaran persyaratan peraturan SPPT SNI dan atau perjanjian sertifikasi;

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.
- 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:
 - a) production process assessment criteria and procedures;
 - b) the terms of the certification marking license;
 - c) qualification requirements and procedures of related agency such as laboratories.

4.13 Suspension, Reduction, or withdrawal of certification

4.13.1 Suspension of Certification

- 1) The license may be postponed or suspended within a certain timeframe, in the following cases:
 - a) test results and / or surveillance results indicate non-compliance with requirements where immediate termination is not required but the client will take improvement actions;
 - b) violation of SPPT SNI regulatory requirements and or certification agreement;

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	16 of 32

c) 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; d) apabila proses produksi dihentikan sementara waktu setelah disepakati oleh LSPro IAPMO dan klien penerima lisensi; e) jika klien tidak memiliki produk yang disertifikasi pada saat survailen dalam 2 (dua) kali survailen berturut-turut. 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.	c) 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; d) in the event that the production process is suspended after it has been agreed by the LSPro IAPMO and the client; 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 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.	4.13.2 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.
4.13.3 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;	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;

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	17 of 32

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; 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.	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; 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.	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.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	18 of 32

4) LSPro IAPMO melakukan klasifikasi terhadap laporan-laporan tersebut menjadi Keluhan dan Banding. 5) Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Keluhan adalah: - Mempelajari dan menginvestigasi keluhan yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya. - LSPro IAPMO kemudian melakukan tindakan koreksi dengan memperbaiki yang dikeluhkan oleh pihak terkait. Hasil perbaikan tersebut kemudian dilaporkan kepada pihak yang mengajukan keluhan. - Apabila pihak yang mengajukan keluhan dapat menerima hasil perbaikan tersebut, maka keluhan tersebut dapat dinyatakan selesai. Apabila tidak tercapai kesepakatan, maka keluhan tersebut dapat diteruskan ke penyelesaian masalah perselisihan. 6) Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Banding adalah: - Kepala LSPro membentuk tim untuk mempelajari dan menginvestigasi banding yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya. - Kepala LSPro memberi otorisasi kepada pihak yang mengajukan banding untuk dapat melakukan audit ulang atau uji ulang di laboratorium lain yang telah terakreditasi oleh KAN. - Dari hasil kajian akan diputuskan apakah banding tersebut diterima atau ditolak oleh LSPro. Perubahan keputusan yang menyangkut sertifikasi dan perbaikannya segera dilakukan apabila banding diterima dan dikomunikasikan termasuk apabila banding ditolak. - Apabila pihak yang mengajukan banding dapat menerima keputusan tersebut, maka masalah banding selesai. Apabila tidak tercapai kesepakatan, maka banding tersebut dapat diteruskan ke penyelesaian masalah perselisihan. - Seluruh biaya pengujian dan evaluasi tambahan lainnya menjadi tanggungan dari pihak yang mengajukan banding. 7) Langkah terhadap Perselisihan adalah sebagai berikut: - LSPro IAPMO akan menempuh cara pertemuan musyawarah untuk memperoleh mufakat. - Pertemuan membicarakan referensi-referensi yang ada seperti standar dan pedoman dari BSN, KAN dan Asosiasi maupun regulasi-regulasi yang datang dari departmen teknis.	4) LSPro IAPMO classifies these reports into Complaints and Appeals. 5) 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. 6) 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. 7) 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
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	19 of 32

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 untuk diselesaikan melalui pengadilan sesuai peraturan perundangan yang berlaku. 8) LSPro IAPMO mendokumentasikan rekaman yang terkait dengan banding, keluhan, dan perselisihan.	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. 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. 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.	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. 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.	7. PUBLICATION BY CLIENT 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. 2) Client shall keep the publication in order not to cause confusion between certified and non-certified products.
8. BIAYA SERTIFIKASI 1) Besarnya biaya sertifikasi dihitung berdasarkan biaya yang diperlukan untuk evaluasi lapangan, pengujian parameter yang diperlukan dan biaya administrasi. 2) Biaya-biaya dan cara pembayaran akan diinformasikan secara detail dalam surat penawaran. 3) Pembayaran dapat dilakukan setelah perjanjian sertifikasi ditandatangani.	8. CERTIFICATION COSTS 1) Cost of certification is calculated based on the cost required for factory evaluation, testing the required parameters and administrative costs. 2) Fees and mode of payment will be informed in detail in the offer letter. 3) Payment may be made after the certification agreement is signed.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	20 of 32

9. TRANSFER SERTIFIKASI

- 1) Pengajuan pengalihan sertifikasi SPPT SNI dapat dilakukan oleh klien tersertifikasi dan/atau LSPRO.
- 2) 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.
- 3) Review Engineer melakukan kajian terhadap permohonan pengalihan SPPT SNI meliputi aspek sebagai berikut:
 - 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.

9. CERTIFICATION TRANSFER

- 1) Request transfer of SPPT SNI certification can be done by certified client and / or LSPRO.
- 2) 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.
- 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 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	21 of 32

LAMPIRAN	APPENDIX
Pembubuhan Tanda SNI dan Tanda Elektronik 1. Tanda SNI dan tanda elektronik digunakan sebagai bukti kesesuaian untuk produk Bj LS yang memenuhi ketentuan SNI 2053:2024, dan/atau produk Bj LSW yang memenuhi ketentuan SNI 66:2024. 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 LS dan/atau Bj LSW dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang serta ditempat yang mudah dilihat dan dibaca; b. dilakukan dengan menempelkan label pada kemasan Bj LS dan/atau Bj LSW; 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 LS harus diberi penandaan berupa label dengan mencantumkan minimal: a. nama Perusahaan b. merek; c. simbol Bj LS; d. simbol massa lapisan seng/paduan; e. jumlah lembaran untuk bentuk lembaran; f. ukuran berat dalam kg atau panjang dalam meter untuk bentuk gulungan; dan g. khusus untuk Z08 dicantumkan penandaan: indoor 5. Selain tanda SNI dan tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada angka 3, setiap kemasan produk Bj LSW harus diberi penandaan berupa label dengan mencantumkan minimal: a. nama Perusahaan; b. merek; c. simbol Bj LSW; d. kode produksi; e. nama dan/atau kode warna; f. jumlah lembaran untuk bentuk lembaran; dan g. ukuran berat dalam kg atau panjang dalam meter untuk bentuk gulungan. 6. Selain tanda SNI sebagaimana dimaksud pada angka 3:	Affixing the SNI Mark and Electronic Mark 1. The SNI mark and electronic mark are used as proof of conformity for Bj LS products that meet the requirements of SNI 2053:2024, and/or Bj LSW products that meet the requirements of SNI 66:2024. 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 LS and/or Bj LSW 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 LS and/or Bj LSW; 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 LS product must be labeled with at least the following information: a. Name of the Producer; b. Brand; c. Symbol for Bj LS; d. Symbol for zinc coating/alloy mass; e. Number of sheets for sheet form; f. Weight in kg or length in meters for coil form; and g. Specifically for Z08, the marking must state: indoor. 5. In addition to the SNI mark and electronic mark as referred to in point 3, each package of Bj LSW products must be labeled with at least the following information: a. Name of the Producer; b. Brand; c. Symbol for Bj LSW; d. Production code; e. Name and/or color code; f. Number of sheets for sheet form; and g. Weight in kg or length in meters for coil form. 6. In addition to the SNI mark as referred to in point 3:

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	22 of 32

- | | |
|---|--|
| <p>a. untuk setiap produk Bj LS lembaran datar dan gelombang harus diberi penandaan dengan mencantumkan minimal:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) nama Perusahaan; 2) simbol Bj LS; 3) ukuran lebar x panjang dalam mm; 4) simbol massa lapisan seng/paduan; dan 5) khusus untuk Z08 dicantumkan penandaan: indoor. <p>b. untuk setiap produk Bj LS gulungan harus diberi penandaan pada sepanjang gulungan atau minimal harus di awal dan akhir gulungan dengan mencantumkan minimal:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) nama Perusahaan; 2) simbol Bj LS; 3) simbol massa lapisan seng/paduan; dan 4) khusus untuk Z08 dicantumkan penandaan: indoor. <p>7. Selain tanda SNI sebagaimana dimaksud pada angka 3:</p> <p>a. untuk setiap produk Bj LSW lembaran harus diberi penandaan dengan mencantumkan minimal:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) nama Perusahaan; 2) simbol Bj LSW; 3) nama dan/atau kode warna; dan 4) ukuran lebar x panjang dalam mm; <p>b. untuk setiap produk Bj LSW gulungan harus diberi penandaan pada sepanjang gulungan atau minimal harus di awal dan akhir gulungan dengan mencantumkan minimal:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) nama Perusahaan; 2) simbol Bj LSW; dan 3) nama dan/atau kode warna; | <p>a. Each flat sheet and corrugated Bj LS product must be labeled with at least:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Name of the Producer; 2) Symbol for Bj LS; 3) Width x length in mm; 4) Symbol for zinc coating/alloy mass; and 5) Specifically for Z08, the marking must state: indoor. <p>b. Each Bj LS coil product must be labeled along the entire coil or at least at the beginning and end of the coil with at least:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Name of the Producer; 2) Symbol for Bj LS; 3) Symbol for zinc coating/alloy mass; and 4) Specifically for Z08, the marking must state: indoor. <p>7. In addition to the SNI mark as referred to in point 3:</p> <p>a. Each Bj LSW sheet product must be labeled with at least:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Name of the Producer; 2) Symbol for Bj LSW; 3) Name and/or color code; and 4) Width x length in mm; <p>b. Each Bj LSW coil product must be labeled along the entire coil or at least at the beginning and end of the coil with at least:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Name of the Producer; 2) Symbol for Bj LSW; and 3) Name and/or color code. |
|---|--|

Pengambilan Contoh Uji

1. Pengambilan Contoh uji Bj LS

a. Bj LS D

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

Kel as Baj a	Mas sa lapi san	Kelompok tebal (mm)					
		0,20 ≤ t<0, 40	0,40 ≤ t<0, 60	0,60 ≤ t<1, 00	1,00 ≤ t<1, 6	1,60 ≤ t<2, 50	2,50 ≤ t≤ 3,00
	Z60	√	√	√	√	√	√

Product Sample Collection

1. Sampling for Bj LS Testing

a. Bj LS D

The test samples for Bj LS D are taken as 2 (two) samples from the same steel grade, zinc layer mass and thickness group of the submitted Bj LS D.

Ste el Gra de	Lay er mas s	Thickness group (mm)					
		0,20 ≤ t<0, 40	0,40 ≤ t<0, 60	0,60 ≤ t<1, 00	1,00 ≤ t<1, 6	1,60 ≤ t<2, 50	2,50 ≤ t≤ 3,00
	Z60	√	√	√	√	√	√



SKEMA SERTIFIKASI
SNI 2053:2024 Bj LS
SNI 66:2024 Bj LSW

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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	23 of 32

Bj LS D L Bj LS D K Bj LS D L2 Bj LS D L4 Bj LS D L8	Z45	√	√	√	√	√	√
	Z35	√	√	√	√	√	√
	Z27	√	√	√	√	√	√
	Z25	√	√	√	√	√	√
	Z22	√	√	√	√	√	√
	Z20	√	√	√	√	√	√
	Z18 F18	√	√	√	√	√	√
	Z16 F16	√	√	√	√	√	√
	Z14 F14	√	√	√	√	√	√
	Z12 F12	√	√	√	√	√	√
	Z10 F10	√	√	√	√	√	√
	Z08 F08	√	√	√	√	√	√
	F06	√	√	√	√	√	√
	F04	√	√	√	√	√	√
Bj LS D1	Z60	√	√	√	√	√	√
	Z45	√	√	√	√	√	√
	Z35	√	√	√	√	√	√
	Z27	√	√	√	√	√	√
	Z25	√	√	√	√	√	√
	Z22	√	√	√	√	√	√
	Z20	√	√	√	√	√	√
	Z18 F18	√	√	√	√	√	√
	Z16 F16	√	√	√	√	√	√
	Z14 F14	√	√	√	√	√	√
	Z12 F12	√	√	√	√	√	√
	Z10 F10	√	√	√	√	√	√
	Z08 F08	√	√	√	√	√	√
	F06	√	√	√	√	√	√
	F04	√	√	√	√	√	√
Bj LS D2	Z60	√	√	√	√	√	√
	Z45	√	√	√	√	√	√
	Z35	√	√	√	√	√	√
	Z27	√	√	√	√	√	√
	Z25	√	√	√	√	√	√
	Z22	√	√	√	√	√	√
	Z20	√	√	√	√	√	√
	Z18 F18	√	√	√	√	√	√
Bj LS D L Bj LS D K Bj LS D L2 Bj LS D L4 Bj LS D L8	Z45	√	√	√	√	√	√
	Z35	√	√	√	√	√	√
	Z27	√	√	√	√	√	√
	Z25	√	√	√	√	√	√
	Z22	√	√	√	√	√	√
	Z20	√	√	√	√	√	√
	Z18 F18	√	√	√	√	√	√
	Z16 F16	√	√	√	√	√	√
	Z14 F14	√	√	√	√	√	√
	Z12 F12	√	√	√	√	√	√
	Z10 F10	√	√	√	√	√	√
	Z08 F08	√	√	√	√	√	√
	F06	√	√	√	√	√	√
	F04	√	√	√	√	√	√
Bj LS D1	Z60	√	√	√	√	√	√
	Z45	√	√	√	√	√	√
	Z35	√	√	√	√	√	√
	Z27	√	√	√	√	√	√
	Z25	√	√	√	√	√	√
	Z22	√	√	√	√	√	√
	Z20	√	√	√	√	√	√
	Z18 F18	√	√	√	√	√	√
Bj LS D2	Z60	√	√	√	√	√	√
	Z45	√	√	√	√	√	√
	Z35	√	√	√	√	√	√
	Z27	√	√	√	√	√	√
	Z25	√	√	√	√	√	√
	Z22	√	√	√	√	√	√
	Z20	√	√	√	√	√	√
	Z18 F18	√	√	√	√	√	√

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	24 of 32

	Z16 F16	√	√	√	√	√	√
	Z14 F14	√	√	√	√	√	√
	Z12 F12	√	√	√	√	√	√
	Z10 F10	√	√	√	√	√	√
	Z08 F08	√	√	√	√	√	√
	F06	√	√	√	√	√	√
	F04	√	√	√	√	√	√
Catatan :							
Tabel ini kemudian dilanjutkan dari kelas baja Bj LSD3 hingga Bj LS D 570							
b. Bj LS PL							
Contoh uji Bj LS PL diambil masing-masing 2 (dua) contoh dari kelas baja, massa lapisan seng, dan kelompok tebal yang sama, dari Bj LS PL yang diajukan.							
Kel as Baj a	Mas sa lapi san	Kelompok tebal (mm)					t = 4,0
		t< 2,0	2,0 ≤ t< 2,5	2,5 ≤ t< 3,2	3,2 ≤ t< 4,0		
Bj LS P LC	Z60	√	√	√	√	√	√
	Z45	√	√	√	√	√	√
	Z35	√	√	√	√	√	√
	Z27	√	√	√	√	√	√
	Z25	√	√	√	√	√	√
	Z22	√	√	√	√	√	√
	Z20	√	√	√	√	√	√
	Z18 F18	√	√	√	√	√	√
	Z16 F16	√	√	√	√	√	√
	Z14 F14	√	√	√	√	√	√
	Z12 F12	√	√	√	√	√	√
	Z10 F10	√	√	√	√	√	√
	Z08 F08	√	√	√	√	√	√
	F06	√	√	√	√	√	√
	F04	√	√	√	√	√	√
Bj LS PLD	Z60	√	√	√	√	√	√
	Z45	√	√	√	√	√	√
	Z35	√	√	√	√	√	√
	Z27	√	√	√	√	√	√
	Z25	√	√	√	√	√	√

	Z16 F16	√	√	√	√	√	√
	Z14 F14	√	√	√	√	√	√
	Z12 F12	√	√	√	√	√	√
	Z10 F10	√	√	√	√	√	√
	Z08 F08	√	√	√	√	√	√
	F06	√	√	√	√	√	√
	F04	√	√	√	√	√	√
Note:							
This table is then continued from the steel grade Bj LSD3 to Bj LS D 570							
b. Bj LS PL							
The test samples for Bj LS PL are taken as 2 (two) samples from the same steel grade, zinc layer mass and thickness group of the submitted Bj LS PL.							
Steel Grad e	Laye r mass	Thickness group (mm)					t = 4,0
		t< 2,0	2,0 ≤ t< 2,5	2,5 ≤ t< 3,2	3,2 ≤ t< 4,0		
Bj LS P LC	Z60	√	√	√	√	√	√
	Z45	√	√	√	√	√	√
	Z35	√	√	√	√	√	√
	Z27	√	√	√	√	√	√
	Z25	√	√	√	√	√	√
	Z22	√	√	√	√	√	√
	Z20	√	√	√	√	√	√
	Z18F 18	√	√	√	√	√	√
	Z16F 16	√	√	√	√	√	√
	Z14F 14	√	√	√	√	√	√
	Z12F 12	√	√	√	√	√	√
	Z10F 10	√	√	√	√	√	√
	Z08F 08	√	√	√	√	√	√
	F06	√	√	√	√	√	√
	F04	√	√	√	√	√	√
Bj LS PLD	Z60	√	√	√	√	√	√
	Z45	√	√	√	√	√	√
	Z35	√	√	√	√	√	√
	Z27	√	√	√	√	√	√
	Z25	√	√	√	√	√	√



SKEMA SERTIFIKASI
SNI 2053:2024 Bj LS
SNI 66:2024 Bj LSW

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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	25 of 32

		Z22	√	√	√	√	√		Z22	√	√	√	√	√	
		Z20	√	√	√	√	√		Z20	√	√	√	√	√	
Bj LS P LE		Z18F F18	√	√	√	√	√		Z18F 18	√	√	√	√	√	
		Z16F F16	√	√	√	√	√		Z16F 16	√	√	√	√	√	
		Z14F F14	√	√	√	√	√		Z14F 14	√	√	√	√	√	
		Z12F F12	√	√	√	√	√		Z12F 12	√	√	√	√	√	
		Z10F F10	√	√	√	√	√		Z10F 10	√	√	√	√	√	
		Z08F F08	√	√	√	√	√		Z08F 08	√	√	√	√	√	
		F06	√	√	√	√	√		F06	√	√	√	√	√	
		F04	√	√	√	√	√		F04	√	√	√	√	√	
		Z60	√	√	√	√	√		Z60	√	√	√	√	√	
		Z45	√	√	√	√	√		Z45	√	√	√	√	√	
		Z35	√	√	√	√	√		Z35	√	√	√	√	√	
		Z27	√	√	√	√	√		Z27	√	√	√	√	√	
		Z25	√	√	√	√	√		Z25	√	√	√	√	√	
		Z22	√	√	√	√	√		Z22	√	√	√	√	√	
		Z20	√	√	√	√	√		Z20	√	√	√	√	√	
		Z18F F18	√	√	√	√	√		Z18F 18	√	√	√	√	√	
		Z16F F16	√	√	√	√	√		Z16F 16	√	√	√	√	√	
		Z14F F14	√	√	√	√	√		Z14F 14	√	√	√	√	√	
		Z12F F12	√	√	√	√	√		Z12F 12	√	√	√	√	√	
Bj LS P LF		Z10F F10	√	√	√	√	√		Z10F 10	√	√	√	√	√	
		Z08F F08	√	√	√	√	√		Z08F 08	√	√	√	√	√	
		F06	√	√	√	√	√		F06	√	√	√	√	√	
		F04	√	√	√	√	√		F04	√	√	√	√	√	
		Z60	√	√	√	√	√		Z60	√	√	√	√	√	
		Z45	√	√	√	√	√		Z45	√	√	√	√	√	
		Z35	√	√	√	√	√		Z35	√	√	√	√	√	
		Z27	√	√	√	√	√		Z27	√	√	√	√	√	
		Z25	√	√	√	√	√		Z25	√	√	√	√	√	
		Z22	√	√	√	√	√		Z22	√	√	√	√	√	
		Z20	√	√	√	√	√		Z20	√	√	√	√	√	
		Z18F F18	√	√	√	√	√		Z18F 18	√	√	√	√	√	
		Z16F F16	√	√	√	√	√		Z16F 16	√	√	√	√	√	
		Z14F F14	√	√	√	√	√		Z14F 14	√	√	√	√	√	

Doc.No	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	26 of 32

Z12	√	√	√	√	√
F12	√	√	√	√	√
Z10	√	√	√	√	√
F10	√	√	√	√	√
Z08	√	√	√	√	√
F08	√	√	√	√	√
F06	√	√	√	√	√
F04	√	√	√	√	√

c. Bj LS PS S

Contoh uji Bj LS PS S diambil masing-masing 2 (dua) contoh dari merek, kelas baja, dan massa lapisan seng yang sama, dari Bj LS PS S yang diajukan

Simbol I massa lapisa n	Kelompok tebal (mm)				
	Bj LS P SS33 0	Bj LS P SS40 0	Bj LS P SS40 0Y	Bj LS P SS49 0	Bj LS P SS540
Z60	√	√	√	√	√
Z45	√	√	√	√	√
Z35	√	√	√	√	√
Z27	√	√	√	√	√
Z25	√	√	√	√	√
Z22	√	√	√	√	√
Z20	√	√	√	√	√
Z18	√	√	√	√	√
F18	√	√	√	√	√
Z16	√	√	√	√	√
F16	√	√	√	√	√
Z14	√	√	√	√	√
F14	√	√	√	√	√
Z12	√	√	√	√	√
F12	√	√	√	√	√
Z10	√	√	√	√	√
F10	√	√	√	√	√
Z08	√	√	√	√	√
F08	√	√	√	√	√
F06	√	√	√	√	√
F04	√	√	√	√	√

d. Bj LS PS M

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

Simbol I massa lapisa n	Kelompok tebal (mm)				
	Bj LS P SS330	Bj LS P SS400	Bj LS P SS400 Y	Bj LS P SS490	Bj LS P SS540

Z12F	√	√	√	√	√
12	√	√	√	√	√
Z10F	√	√	√	√	√
10	√	√	√	√	√
Z08F	√	√	√	√	√
08	√	√	√	√	√
F06	√	√	√	√	√
F04	√	√	√	√	√

c. Bj LS PS P

Sampling for Bj LS PS P testing: 2 (two) samples are taken from the same steel grade, zinc layer mass and thickness group of the submitted Bj LS PS P.

Layer mass symbo l	Thickness group (mm)				
	Bj LS P SS33 0	Bj LS P SS40 0	Bj LS P SS40 0Y	Bj LS P SS49 0	Bj LS P SS540
Z60	√	√	√	√	√
Z45	√	√	√	√	√
Z35	√	√	√	√	√
Z27	√	√	√	√	√
Z25	√	√	√	√	√
Z22	√	√	√	√	√
Z20	√	√	√	√	√
Z18	√	√	√	√	√
F18	√	√	√	√	√
Z16	√	√	√	√	√
F16	√	√	√	√	√
Z14	√	√	√	√	√
F14	√	√	√	√	√
Z12	√	√	√	√	√
F12	√	√	√	√	√
Z10	√	√	√	√	√
F10	√	√	√	√	√
Z08	√	√	√	√	√
F08	√	√	√	√	√
F06	√	√	√	√	√
F04	√	√	√	√	√

d. Bj LS PS M

Sampling for Bj LS PS M testing: 2 (two) samples are taken from the same steel grade, zinc layer mass and thickness group of the submitted Bj LS PS M.

Layer mass symbo l	Thickness group (mm)				
	Bj LS P SS330	Bj LS P SS400	Bj LS P SS400 Y	Bj LS P SS490	Bj LS P SS540

Doc.No	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	27 of 32

Z60	√	√	√	√	√
Z45	√	√	√	√	√
Z35	√	√	√	√	√
Z27	√	√	√	√	√
Z25	√	√	√	√	√
Z22	√	√	√	√	√
Z20	√	√	√	√	√
Z18	√	√	√	√	√
F18					
Z16	√	√	√	√	√
F16					
Z14	√	√	√	√	√
F14					
Z12	√	√	√	√	√
F12					
Z10	√	√	√	√	√
F10					
Z08	√	√	√	√	√
F08					
F06	√	√	√	√	√
F04	√	√	√	√	√

2. Pengambilan contoh uji Bj LSW:

a. Bj LSW D

Contoh uji Bj LSW D diambil masing-masing 2 (dua) contoh dari merek, kelompok kelas baja, simbol massa lapisan seng, dan kelompok tebal yang sama. Contoh pengelompokan contoh uji Bj LSW D sebagai berikut:

Kelas Baja	Massa lapisan	Kelompok tebal (mm)				
		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
Bj LSW L Bj LSW K Bj LSW L2 Bj LSW L4 Bj LSW L8	Z60	√	√	√	√	√
	Z45	√	√	√	√	√
	Z35	√	√	√	√	√
	Z27	√	√	√	√	√
	Z25	√	√	√	√	√
	Z22	√	√	√	√	√
	Z20	√	√	√	√	√
	Z18F18	√	√	√	√	√
	Z16F16	√	√	√	√	√
	Z14F14	√	√	√	√	√
	Z12F12	√	√	√	√	√

Z60	√	√	√	√	√
Z45	√	√	√	√	√
Z35	√	√	√	√	√
Z27	√	√	√	√	√
Z25	√	√	√	√	√
Z22	√	√	√	√	√
Z20	√	√	√	√	√
Z18	√	√	√	√	√
F18					
Z16	√	√	√	√	√
F16					
Z14	√	√	√	√	√
F14					
Z12	√	√	√	√	√
F12					
Z10	√	√	√	√	√
F10					
Z08	√	√	√	√	√
F08					
F06	√	√	√	√	√
F04	√	√	√	√	√

2. Sampling of Bj LSW test:

a. Bj LSW D

The Bj LSW D test samples are taken as 2 (two) samples each from the brand, steel grade group, zinc coating mass symbol, and the same thickness group. The grouping of the Bj LSW D test samples is as follows

Steel grade	Layer mass	Thickness group (mm)				
		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
Bj LSW L Bj LSW K Bj LSW L2 Bj LSW L4 Bj LSW L8	Z60	√	√	√	√	√
	Z45	√	√	√	√	√
	Z35	√	√	√	√	√
	Z27	√	√	√	√	√
	Z25	√	√	√	√	√
	Z22	√	√	√	√	√
	Z20	√	√	√	√	√
	Z18F18	√	√	√	√	√
	Z16F16	√	√	√	√	√
	Z14F14	√	√	√	√	√
	Z12F12	√	√	√	√	√

Bj LSw D1	Z10F 10	√	√	√	√	√
	Z08F 08	√	√	√	√	√
	F06	√	√	√	√	√
	F04	√	√	√	√	√
	Z60	√	√	√	√	√
	Z45	√	√	√	√	√
	Z35	√	√	√	√	√
	Z27	√	√	√	√	√
	Z25	√	√	√	√	√
	Z22	√	√	√	√	√
	Z20	√	√	√	√	√
	Z18F 18	√	√	√	√	√
	Z16F 16	√	√	√	√	√
	Z14F 14	√	√	√	√	√
	Z12F 12	√	√	√	√	√
	Z10F 10	√	√	√	√	√
Bj LSw D2	Z08F 08	√	√	√	√	√
	F06	√	√	√	√	√
	F04	√	√	√	√	√
	Z60	√	√	√	√	√
	Z45	√	√	√	√	√
	Z35	√	√	√	√	√
	Z27	√	√	√	√	√
	Z25	√	√	√	√	√
	Z22	√	√	√	√	√
	Z20	√	√	√	√	√
	Z18F 18	√	√	√	√	√
	Z16F 16	√	√	√	√	√
	Z14F 14	√	√	√	√	√
	Z12F 12	√	√	√	√	√
	Z10F 10	√	√	√	√	√
	Z08F 08	√	√	√	√	√
F06	√	√	√	√	√	
F04	√	√	√	√	√	

b. Bj LSW PL

Bj LSw D1	Z10F 10	√	√	√	√	√
	Z08F 08	√	√	√	√	√
	F06	√	√	√	√	√
	F04	√	√	√	√	√
	Z60	√	√	√	√	√
	Z45	√	√	√	√	√
	Z35	√	√	√	√	√
	Z27	√	√	√	√	√
	Z25	√	√	√	√	√
	Z22	√	√	√	√	√
	Z20	√	√	√	√	√
	Z18F 18	√	√	√	√	√
	Z16F 16	√	√	√	√	√
	Z14F 14	√	√	√	√	√
	Z12F 12	√	√	√	√	√
	Z10F 10	√	√	√	√	√
Bj LSw D2	Z08F 08	√	√	√	√	√
	F06	√	√	√	√	√
	F04	√	√	√	√	√
	Z60	√	√	√	√	√
	Z45	√	√	√	√	√
	Z35	√	√	√	√	√
	Z27	√	√	√	√	√
	Z25	√	√	√	√	√
	Z22	√	√	√	√	√
	Z20	√	√	√	√	√
	Z18F 18	√	√	√	√	√
	Z16F 16	√	√	√	√	√
	Z14F 14	√	√	√	√	√
	Z12F 12	√	√	√	√	√
	Z10F 10	√	√	√	√	√
	Z08F 08	√	√	√	√	√
F06	√	√	√	√	√	
F04	√	√	√	√	√	

b. Bj LSW PL

The Bi LSW PL test samples are taken as 2



SKEMA SERTIFIKASI
SNI 2053:2024 Bj LS
SNI 66:2024 Bj LSW

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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	29 of 32

Contoh uji Bj LSW PL diambil masing-masing 2 (dua) contoh dari merek dan simbol massa lapisan seng yang sama sesuai dengan SNI Bj LSW PL yang diajukan.

Simbol massa lapisan	Ketebalan $1,20 \text{ mm} \leq t < 2,50 \text{ mm}$
	Kelas Baja: Bj LSW PL
Z60	√
Z45	√
Z35	√
Z27	√
Z25	√
Z22	√
Z20	√
Z18F18	√
Z16F16	√
Z14F14	√
Z12F12	√
Z10F10	√
Z08F08	√
F06	√
F04	√

c. Bj LSW PS

Contoh uji Bj LSW PS diambil masing-masing 2 (dua) contoh dari merek, kelompok kelas baja, dan simbol massa lapisan seng yang sama sesuai dengan SNI Bj LSW PS yang diajukan.

Simbol massa lapisan	Ketebalan $1,80 \text{ mm} \leq t < 2,50 \text{ mm}$	
	Kelas Baja	
	Bj LSW PS S	Bj LSW PS M
Z60	√	√
Z45	√	√
Z35	√	√
Z27	√	√
Z25	√	√
Z22	√	√
Z20	√	√
Z18F18	√	√
Z16F16	√	√
Z14F14	√	√
Z12F12	√	√
Z10F10	√	√
Z08F08	√	√
F06	√	√
F04	√	√

(two) samples each from the same brand and zinc coating mass symbol in accordance with the proposed SNI Bj LSW PL

Layer mass symbol	Thickness $1,20 \text{ mm} \leq t < 2,50 \text{ mm}$
	Steel grade: Bj LSW PL
Z60	√
Z45	√
Z35	√
Z27	√
Z25	√
Z22	√
Z20	√
Z18F18	√
Z16F16	√
Z14F14	√
Z12F12	√
Z10F10	√
Z08F08	√
F06	√
F04	√

c. Bj LSW PS

The Bj LSW PS test samples are taken as 2 (two) samples each from the same brand and zinc coating mass symbol in accordance with the proposed SNI Bj LSW PS

Layer mass symbol	Thickness $1,80 \text{ mm} \leq t < 2,50 \text{ mm}$	
	Steel grade	
	Bj LSW PS S	Bj LSW PS M
Z60	√	√
Z45	√	√
Z35	√	√
Z27	√	√
Z25	√	√
Z22	√	√
Z20	√	√
Z18F18	√	√
Z16F16	√	√
Z14F14	√	√
Z12F12	√	√
Z10F10	√	√
Z08F08	√	√
F06	√	√
F04	√	√

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	30 of 32

3. 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.
 - b. untuk bentuk lembaran diambil sebanyak 1 (satu) lembar.
 - c. untuk bentuk pelat diambil sebanyak 1 (satu) lembar, kemudian dibuat spesimen uji sesuai dengan parameter uji SNI yang diajukan.
4. Pengambilan contoh untuk kelompok tebal dibedakan setiap tahunnya dalam kelompok yang sama.

Pengendalian Proses Produksi Bj LS, dan / atau Bj LSW

1. Pengendalian Proses Produksi Bj LS
 - a. Evaluasi Bahan Baku
Proses : Baja gulungan canai panas lunak (Bj PL), baja gulungan canai panas untuk struktur umum dan struktur las (Bj PS), dan baja gulungan canai dingin (Bj D)
Metode : Verifikasi mill certificate
Persyaratan : Sesuai SOP
Frekuensi : Sesuai SOP
Rekaman : Harus tersedia minimal dalam bentuk mill certificate
 - b. Proses Produksi
 - Pembersihan permukaan dari oksida
Metode : Komposisi kimia larutan pickling
Persyaratan : Sesuai SOP Perusahaan

Frekuensi : Sesuai SOP Perusahaan
Rekaman :Dokumen Kerja
 - Pelapisan seng secara celup panas (hot-dip galvanizing)
Metode : Massa lapisan, temperatur, komposisi kimia lapisan (logam cair)
Persyaratan : Sesuai SOP Perusahaan

Frekuensi : Sesuai SOP Perusahaan
Rekaman :Dokumen Kerja
 - c. Quality Control
 - Dimensi
Proses : Pengukuran
Metode : Sesuai SNI 2053:2024
Persyaratan : Sesuai SOP Perusahaan

3. Sampling involves taking 2 (two) samples consisting of 1 (one) sheet for testing and 1 (one) sheet for archive. Each test sample:
 - a. For coil form, take 500 mm at least 1.5 meters from the outermost edge.
 - b. For sheet form, take 1 (one) sheet.
 - c. For plate form, take 1 (one) sheet, then prepare test specimens according to the proposed SNI test parameters.
4. Sampling for thickness groups is differentiated annually within the same group.

Production Process Control for Bj LS, and/or Bj LSW

1. **Production Process Control of Bj LS**
 - a. Raw Material Evaluation
Process: Soft hot-rolled coil steel (Bj PL), hot-rolled coil steel for general structures and welding structures (Bj PS), and cold-rolled coil steel (Bj D)

Method: Verification of mill certificate
Requirements: In accordance with the SOP
Frequency: In accordance with the SOP
Record: Must be available at least in the form of a mill certificate
 - b. Production Process
 - Surface cleaning from oxides
Method: Chemical composition of pickling solution
Requirements: In accordance with the company's SOP
Frequency: In accordance with the company's SOP
Record: Work Document
 - Hot-dip galvanizing (zinc coating)

Method: Coating mass, temperature, chemical composition of the coating (molten metal)
Requirements: In accordance with the company's SOP
Frequency: In accordance with the company's SOP
Record: Work Document
 - c. Quality Control
 - Dimensions
Process: Measurement
Method: In accordance with SNI 2053:2024
Requirements: In accordance with the company's

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	31 of 32

Frekuensi : Sesuai SOP Perusahaan Rekaman : Formulir QC - Komposisi Kimia Proses : Pengujian Metode : Sesuai SNI 2053:2024 Persyaratan : Sesuai SOP Perusahaan Frekuensi : Sesuai SOP Perusahaan Rekaman : Formulir QC - Sifat Mekanis Proses : Pengujian Metode : Sesuai SNI 2053:2024 Persyaratan : Sesuai SOP Perusahaan Frekuensi : Sesuai SOP Perusahaan Rekaman : Formulir QC - Massa minimum lapisan Bj LS Proses : Pengujian Metode : Sesuai SNI 2053:2024 Persyaratan : Sesuai SOP Perusahaan Frekuensi : Sesuai SOP Perusahaan Rekaman : Formulir QC	SOP Frequency: In accordance with the company's SOP Record: QC Form - Chemical Composition Process: Testing Method: In accordance with SNI 2053:2024 Requirements: In accordance with the company's SOP Frequency: In accordance with the company's SOP Record: QC Form - Mechanical Properties Process: Testing Method: In accordance with SNI 2053:2024 Requirements: In accordance with the company's SOP Frequency: In accordance with the company's SOP Record: QC Form - Minimum Zinc Coating Mass of Bj LS Process: Testing Method: In accordance with SNI 2053:2024 Requirements: In accordance with the company's SOP Frequency: In accordance with the company's SOP Record: QC Form
2. Pengendalian Proses Produksi Bj LSW a. Evaluasi Bahan Baku Proses : Baja lembaran lapis seng (Bj LS) Metode : Verifikasi mill certificate Persyaratan : Sesuai SOP Perusahaan Frekuensi : Sesuai SOP Perusahaan Rekaman : Harus tersedia minimal dalam bentuk mill certificate b. Proses Produksi - Pembersihan permukaan dari oksida Metode : Komposisi kimia larutan pickling Persyaratan : Sesuai SOP Perusahaan Frekuensi : Sesuai SOP Perusahaan Rekaman : Dokumen Kerja - Pemberian warna dengan sistem rol (roll coater) Metode : Tekanan roll, kecepatan roll, viskositas cat Persyaratan : Sesuai SOP Perusahaan Frekuensi : Sesuai SOP Perusahaan Rekaman : Dokumen Kerja - Pengeringan cat Metode : Temperatur Persyaratan : Sesuai SOP Perusahaan	2. Production Process Control of Bj LSW a. Raw Material Evaluation Process: Zinc-coated sheet steel (Bj LS) Method: Verification of mill certificate Requirements: In accordance with the company's SOP Frequency: In accordance with the company's SOP Record: Must be available at least in the form of a mill certificate b. Production Process - Surface cleaning from oxides Method: Chemical composition of pickling solution Requirements: In accordance with the company's SOP Frequency: In accordance with the company's SOP Record: Work Document - Color application using roll coating system Method: Roll pressure, roll speed, paint viscosity Requirements: In accordance with the company's SOP Frequency: In accordance with the company's SOP Record: Work Document - Paint drying Method: Temperature Requirements: In accordance with the company's

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 2053:2024 Bj LS SNI 66:2024 Bj LSW		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	SS5-107	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	32 of 32

Frekuensi : Sesuai SOP Perusahaan Rekaman : Dokumen Kerja c. Quality Control - Dimensi Proses : Pengukuran Metode : Sesuai SNI 66:2024 Persyaratan : Sesuai SOP Perusahaan Frekuensi : Sesuai SOP Perusahaan Rekaman : Formulir QC - Mampu lengkung Proses : Pengujian Metode : Sesuai SNI 66:2024 Persyaratan : Sesuai SOP Perusahaan Frekuensi : Sesuai SOP Perusahaan Rekaman : Formulir QC - Kekerasan lapisan cat Proses : Pengujian Metode : Sesuai SNI 66:2024 Persyaratan : Sesuai SOP Perusahaan Frekuensi : Sesuai SOP Perusahaan Rekaman : Formulir QC - Mampu rekat Proses : Pengujian Metode : Sesuai SNI 66:2024 Persyaratan : Sesuai SOP Perusahaan Frekuensi : Sesuai SOP Perusahaan Rekaman : Formulir QC	SOP Frequency: In accordance with the company's SOP Record: Work Document c. Quality Control - Dimensions Process: Measurement Method: In accordance with SNI 66:2024 Requirements: In accordance with the company's SOP Frequency: In accordance with the company's SOP Record: QC Form - Bendability Process: Testing Method: In accordance with SNI 66:2024 Requirements: In accordance with the company's SOP Frequency: In accordance with the company's SOP Record: QC Form - Coating Hardness Process: Testing Method: In accordance with SNI 66:2024 Requirements: In accordance with the company's SOP Frequency: In accordance with the company's SOP Record: QC Form - Adhesion Strength Process: Testing Method: In accordance with SNI 66:2024 Requirements: In accordance with the company's SOP Frequency: In accordance with the company's SOP Record: QC Form
---	--