

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0040-2006 Batang Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0053-2006		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	SS5-38	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	17 Juni 2025
		Page	1 of 17

1. RUANG LINGKUP

- Skema sertifikasi ini berlaku untuk produk Kawat Baja Karbon Rendah dan bahan bakunya Batang Kawat Baja.
- Permohonan diajukan oleh pabrik atau perusahaan atau importir kepada PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) untuk mendapatkan sertifikasi SNI 07-0040-2006 Kawat baja karbon rendah dan SNI 07-0053-2006 Batang kawat baja karbon rendah.
- Pengoperasian skema sertifikasi produk mengacu pada ISO/IEC 17067:2013 dan diterapkan dalam skema sertifikasi tipe 5.

2. PERSYARATAN PENILAIAN KESESUAIAN

- SNI 07-0040-2006 Kawat baja karbon rendah dan SNI 07-0053-2006 Batang kawat baja karbon rendah.
- Peraturan Perundang-Undangan yang memuat ketentuan tentang sertifikasi SNI untuk produk Kawat baja karbon rendah dan Batang kawatnya.
- Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001-2015/ dan revisinya, atau sistem manajemen mutu lainnya yang diakui.
- Lampiran VI PBSN No. 27 tahun 2021

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 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 Steel Wire Low Carbon and its material.
- Application submitted by factories or companies or importers to PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) to obtain certification of SNI 07-0040-2006 Steel wire low carbon SNI 07-0053-2006 Steel wire rod low carbon .
- Operation of a product certification scheme are refers to ISO/IEC 17067:2013 and implemented in a particular type 5 product certification scheme.

2. ASSESMENT REQUIREMENTS

- SNI 07-0040-2006 Steel wire low carbon SNI 07-0053-2006 Steel wire rod low carbon.
- Laws and Regulations containing provisions on SNI certification for Steel wire low carbon products and its wire rod.
- Implementation of quality management system of SNI ISO 9001-2015/ and its revision, or other recognized quality management system.
- Appendix VI PBSN No.27 of 2021

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;
- 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 Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0040-2006 Batang Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0053-2006		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	SS5-38	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	17 Juni 2025
		Page	2 of 17

Langkah 1 Baca formulir permohonan (FRM-LSPRO-01) dengan tuntas. Lengkapi formulir permohonan secara keseluruhan, tanda tangan, dan kembalikan formulir permohonan yang asli atau kirimkan Salinan melalui email ke info@iapmoindonesia.org.

Langkah 2 Lengkapi dokumen legalitas organisasi sebagai manufaktur atau importir:

- Akta pendirian perusahaan bagi manufaktur dalam negeri atau akta sejenis bagi manufaktur luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah (salinan).
- Ijin Usaha Industri (IUI) atau Tanda Daftar Industri (TDI) bagi manufaktur dalam negeri atau ijin sejenis bagi manufaktur luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah.
- Salinan NPWP.
- Angka Pengenal Importir (API)
- Perjanjian kontrak antara manufaktur dan importir

Langkah 3 Lengkapi dokumen Tanda Daftar Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Hak Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan HAM (salinan).

Langkah 4 Lengkapi dokumen Sistem Manajemen:

- Salinan Panduan Mutu (bila ada).
- Struktur Organisasi
- Salinan diagram alir atau sejenisnya mengenai pengendalian proses produksi Kaca Lembaran.
- Daftar induk dokumen.
- Salinan Sertifikat ISO 9001:2008 atau revisinya atau sistem manajemen mutu lain yang diakui (bagi manufaktur luar negeri).

Langkah 5 Berikan satu (1) salinan daftar produk yang terperinci dan termasuk semua ukuran untuk produk yang ingin didaftarkan untuk sertifikasi dan gambar produk tersebut.

Langkah 6 Hasil pengujian yang dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup barang yang disertifikasi dan apabila belum tersedia laboratorium yang terakreditasi, maka pengujian dapat dilakukan di laboratorium pemohon atau laboratorium yang dipilih oleh LSPRO dengan memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

Step 1 Read the application (FRM-LSPRO-01) completely. Fill in all spaces and sign and return the original or send copy via email to info@iapmoindonesia.org.

Step 2 Complete the organization legal documents as manufacturer or importer:

- The notarial deed of a company for a domestic manufacturer or a deed similar to a foreign manufacturer that already translated into Indonesian by a sworn translator (copy).
- Industrial Business License (IUI) or Industrial Registered License for domestic manufacturer or similar licenses for foreign manufacturer that already translated into Bahasa Indonesia by sworn translators.
- Copy of Tax ID
- Importer's Identification Number (API)
- Contract agreement Manufacturer and Importer

Step 3 Complete the Trademark Certificate document issued by the Directorate General of Intellectual Property Rights of the Ministry of Justice and Human Rights (copy).

Step 4 Complete the Management System document:

- Copy of Quality Manual document (if any)
- Organizational Structure
- copy of the flow chart or similar regarding the control of the production process of the Flat Glass.
- Master list document.
- Copy of ISO 9001: 2008 Certificate or its revision or other recognized quality management system (for foreign manufacturer).

Step 5 Give one (1) copy of product list detail include all dimensions of the product which applied for certification and product image.

Step 6 The testing shall be conducted in a laboratory that has implemented ISO/IEC 17025 for the scope of the certified product. If an accredited laboratory is not available, testing may be carried out in the applicant's laboratory or a laboratory selected by the Product Certification Body (LSPRO), provided that the competence and impartiality of the testing process are ensured, for example, through witnessing the testing process

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0040-2006 Batang Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0053-2006		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	SS5-38	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	17 Juni 2025
		Page	3 of 17

Langkah 7 Jika ada, berikan satu (1) salinan laporan pengujian dari laboratorium uji terakreditasi yang menandatangani MLA APLAC/ILAC yang sesuai dengan persyaratan standar yang diacu dalam SNI. Laporan pengujian harus tidak lebih dari 1 tahun.

Langkah 8 Kontak staf IAPMO jika ada pertanyaan berkaitan dengan sertifikasi produk. Silahkan serahkan formulir permohonan yang telah dilengkapi, beserta dengan informasi yang disebutkan di langkah 2-7.

4.2 Tinjauan Permohonan Sertifikasi

- 1) Sales Engineer IAPMO melakukan tinjauan terhadap kelengkapan permohonan sertifikasi untuk memastikan bahwa bukti administratif yang diperlukan untuk penilaian kesesuaian terhadap persyaratan sertifikasi produk SNI telah lengkap (FRM-LSPRO-01b).
- 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 stempel perusahaan diatas tandatangan dan kembalikan kepada IAPMO.

4.4 Audit Sistem Manajemen dan Proses Produksi di Pabrik

Evaluasi tahap 1

- 1) Evaluasi dilakukan terhadap kesesuaian informasi yang disampaikan pada poin 4.1
- 2) Evaluasi hasil pengujian sebagaimana yang tercantum pada poin 4.1 dengan melihat :

Step 7 If any, send one (1) copy of a test report(s) from accredited testing laboratory who signed the MLA APLAC / ILAC in accordance with the standard requirements referred to Annex E of SNI. Test report shall not be more than 1 year.

Step 8 Contact IAPMO Staff if you have any question regarding certification process. Please submit the completed application forms, along with the information and materials set forth in steps 2-7.

4.2 Application Review

- 1) IAPMO Sales Engineer reviews the completeness of the application for certification to ensure that the necessary administrative evidence for conformity assessment of SNI product certification requirements is complete (FRM-LSPRO-01b).
- 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 your company stamp on top of signature and return to IAPMO.

4.4 Management System and Production Process Audit at Factory

Stage 1 Evaluation

- 1) The evaluation is conducted on the conformity of the information provided in point 4.1.
- 2) The evaluation of test results, as stated in point 4.1, is carried out by assessing:

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0040-2006 Batang Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0053-2006		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	SS5-38	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	17 Juni 2025
		Page	4 of 17

a. kesesuaian terhadap persyaratan SNI; b. kesetaraan metode uji; c. metode pengambilan contoh; d. kompetensi personel yang mengambil contoh e. Laboratorium yang digunakan sesuai dengan poin 4.1 (Langkah 6). 3) Apabila terdapat ketidaksesuaian terhadap persyaratan termasuk evaluasi hasil pengujian, maka pemohon harus melakukan tindakan perbaikan 4) Dalam hal pemohon tidak menyelesaikan tindakan perbaikan terhadap ketidaksesuaian evaluasi tahap 1 (satu) dalam waktu 6 bulan, maka proses sertifikasi dihentikan dan tidak lanjut proses sertifikasi ke tahap berikutnya.	a. conformity to SNI requirements; b. equivalence of testing methods; c. sampling methods; d. competence of personnel who conducted the sampling; e. the laboratory used, in accordance with point 4.1 (Step 6). 3) If there is any non-conformity with the requirements, including the evaluation of test results, the applicant must carry out corrective actions. 4) If the applicant fails to resolve the corrective actions for the non-conformities in Stage 1 evaluation within 6 months, the certification process will be terminated and will not proceed to the next stage.
Evaluasi tahap 2 1) Durasi audit untuk pelaku usaha dalam negeri adalah 4 mandays dan untuk pelaku usaha luar negeri adalah 6 mandays. 2) Prosedur audit multi lokasi mengacu pada dokumen IAF MD 1. 3) Kompetensi auditor : salah seorang dari tim Auditor harus mempunyai pengetahuan dan pengalaman yang cukup di bidang yang akan diaudit. Jika tidak ada maka harus menggunakan tenaga ahli yang berkompeten. 4) Auditor yang ditugaskan menyampaikan rencana audit kepada pihak pabrik sebelum audit dilaksanakan (FRM-IAPMO-01c). 5) Audit dilakukan terhadap : a) penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001 atau sistem manajemen lain yang relevan; b) tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir: • pemilihan bahan baku dan komponen:Pemasok, evaluasi pemasok dilakukan sesuai dengan prosedur/SOP • proses pembersihan;Bahan baku, dipilih sesuai dengan prosedur (inspeksi CoA dan Mill Certificate); • proses penarikan;Penghilangan lapisan luar (scale layer) pada bahan baku sesuai dengan Prosedur/SOP; • pengendalian peralatan pemantauan dan pengukuran; Penarikan (drawing) • Perlakuan panas; • Pendinginan cepat • Peghilangan tegangan sisa	Stage 2 Evaluation 1) The audit duration is 4 man-days for domestic businesses and 6 man-days for foreign businesses. 2) The multi-site audit procedure refers to document IAF MD 1. 3) Auditor competence: at least one member of the audit team must have sufficient knowledge and experience in the field being audited. If none are available, a competent expert must be used. 4) The assigned auditor must provide the audit plan to the factory prior to the audit (FRM-IAPMO-01c). 5) The audit covers a) implementation of SNI ISO 9001 quality management system or other relevant management systems; b) critical stages of the production process, from raw materials to finished products, including: • selection of raw materials and components: suppliers and supplier evaluations must be conducted according to procedures/SOP; • cleaning process: raw materials selected as per procedures (inspection of CoA and Mill Certificate); • drawing process: removal of outer scale layer from raw materials according to procedures/SOP; • control of monitoring and measurement equipment; • heat treatment; • quenching (rapid cooling); • stress relief;

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0040-2006 Batang Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0053-2006		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	SS5-38	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	17 Juni 2025
		Page	5 of 17

• Pelapisan dengan seng • Quality control • Pengemasan dan pelabelan • kompetensi personel yang terkait dengan mutu produk; • pengujian produk berkala sesuai SNI 07-0040-2006 Kawat baja karbon rendah dan SNI 07-0053-2006 Batang kawat baja karbon rendah. c) pengelolaan sumber daya termasuk personel, bangunan dan fasilitas, serta lingkungan kerja yang mempengaruhi mutu produk; d) kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu; e) bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan; f) pengendalian proses produksi termasuk pengujian rutin, dan penanganan barang yang tidak sesuai; g) pengemasan, penanganan, dan penyimpanan barang, termasuk di gudang akhir barang yang siap diedarkan; 6) Bagi Pelaku Usaha usaha mikro, kecil, menengah atau industri kecil, audit dilakukan terhadap: a) ketersediaan rekaman terkait pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin produk; b) tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya sebagaimana diuraikan pada tahapan kritis proses produksi pada poin 5b c) kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu; d) bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan; 7) Jika terdapat temuan ketidaksesuaian maka personil Auditor akan menginformasikan kepada pihak klien dan didokumentasikan dalam laporan hasil audit.	• zinc coating; • quality control; • packaging and labeling; • personnel competence related to product quality; • periodic product testing in accordance with SNI 07-0040-2006 (Low Carbon Steel Wire) and SNI 07-0053-2006 (Low Carbon Steel Wire Rod). c) resource management including personnel, buildings, facilities, and work environment that affect product quality; d) completeness and function of production equipment, including quality control equipment; e) verification evidence based on calibration or verification results of production equipment that prove the equipment meets production requirements. The verification results can be demonstrated through procedures necessary to meet the specified conditions or requirements; f) control of production processes including routine testing and handling of non-conforming products; g) packaging, handling, and storage of goods, including in the final warehouse for products ready for distribution. 6) For micro, small, and medium enterprises or small industries, the audit covers: a) availability of records related to quality control, including routine product testing; b) critical stages of the production process from raw materials to finished products, at least as described in point 5b; c) completeness and function of production equipment including quality control equipment; d) verification evidence based on calibration or verification results of production equipment that prove the equipment meets production requirements. The verification results can be demonstrated through procedures necessary to meet the specified conditions or requirements. 7) If any findings of non-compliance then Auditor will inform the client and it documented in the audit report.
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0040-2006 Batang Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0053-2006		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	SS5-38	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	17 Juni 2025
		Page	6 of 17

8) Kategori ketidaksesuaian: • Observasi : Bukan merupakan ketidaksesuaian dan tidak melanggar ketentuan sistem manajemen mutu yang telah ditetapkan, namun dapat berpotensi menjadi ketidaksesuaian. Rencana perbaikan perlu disampaikan oleh klien dimana bukti perbaikan akan dilihat dalam survailen atau kunjungan yang akan datang. • Ketidaksesuaian minor: Tidak mempunyai dampak yang serius terhadap sistem manajemen mutu atau produk. Maka perbaikan termasuk bukti diberikan maksimal 2 (dua) bulan. • Ketidaksesuaian mayor: Ketidaksesuaian yang dapat berdampak serius terhadap pencapaian mutu produk atau efisiensi sistem manajemen mutu. Maka perbaikan termasuk bukti diberikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan 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-IAPMO-08), bukti kesesuaian yang diperoleh dan bukti tindakan perbaikan ketidaksesuaian berserta verifikasinya diserahkan kepada Reviewer untuk ditinjau (Bagian 4.7).	8) Non-conformance Category: • Observation: It is not a mismatch and does not violate provisions of the established quality management system, but may potentially be a non-conformance. An action plan needs to be submitted by the client where the evidence of improvement will be seen in the surveillance or future visits • Minor non-conformity: Has no serious impact on the quality management system or product. Then the improvement includes the evidence shall be given in a maximum of 2 (two) months. • Major non-conformities: Non-conformance that can have a serious impact on the achievement of product quality or the efficiency of the quality management system. Then the corrective action includes the evidence shall be given a maximum of 1 (one) month. 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 certification status information (FRM-IAPMO-08). The audit report, 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) yang ditugaskan menyampaikan rencana sampel kepada pabrik sebelum pelaksanaan pengambilan. 2) Pengambilan contoh produk dilakukan secara acak (random) yang diambil di pabrik pada aliran produksi atau gudang produksi dengan jenis dan jumlah contoh yang diambil wajib mewakili kelompok produk yang diajukan dalam permohonan. 3) Jumlah contoh uji yang diambil adalah 4 (tiga) contoh dengan ukuran panjang 1.5 meter (sudah termasuk arsip). 4) Pengambilan contoh sample per 1 siklus sertifikasi untuk ukuran besar, menengah dan kecil. Namun jika dalam stage 2 ditemukan ketidaksesuaian	4.5 Sampling 1) Sampling officer (PPC) assigned send the sampling plan to the factory before the sampling conducted. 2) Sampling for each product is randomly picked at the factory in the production stream or production warehouse with the type and number of samples taken shall represent all types of products submitted in the application. 3) The number of test samples taken is four (4) samples with a length of 1.5 meters each (including the archived sample). 4) Sampling is conducted once per certification cycle for large, medium, and small sizes. However, if non-conformities are found in the production process

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0040-2006 Batang Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0053-2006		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	SS5-38	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	17 Juni 2025
		Page	7 of 17

dalam proses produksi maka harus diambil sample untuk 3 kelompok ukuran tersebut. 5) Dokumen terkait dengan pengambilan contoh terdiri dari : - surat tugas pengambilan contoh; - berita acara pengambilan contoh, yaitu rencana pengambilan contoh (FRM-IAPMO-06a) dan laporan pengambilan contoh (FRM-IAPMO-06b); - label contoh (FRM-IAPMO-06c). 6) Cara pengambilan contoh dari lokasi produksi: - pengambilan contoh dilakukan oleh PPC yang memiliki surat tugas pengambilan contoh; - pengambilan contoh dilakukan di pabrik pada proses produksi dan atau di gudang; - pengambilan contoh ini berlaku untuk setiap merek dan kelompok produk yang diajukan pada aplikasi; - contoh yang telah diambil harus dikemas dan disegel serta dibubuhi tanda tangan PPC; dan - pengiriman contoh ke Laboratorium Penguji dilakukan oleh produsen.	during Stage 2, samples must be taken for all three size groups. 5) Documents related to sampling consist of: - assignment letter; - report of sampling, ie sampling plan (FRM-IAPMO-06a) and sampling report (FRM-IAPMO-06b); - sample label (FRM-IAPMO-06c). 6) Sampling methods from production sites: - sampling carried out by the Sampling Officer that having an assignment letter; - sampling is done at the factory in the production process and or in the warehouse; - this sampling applies to any brand and product group submitted to the application; - samples taken must be packed and sealed and affixed with PPC signature; and - sample shipments to the Testing Laboratory are performed by the manufacturer.
4.6 Pengujian Contoh di Laboratorium Uji	4.6 Testing of Product Samples in the Test Lab
1) Persyaratan laboratorium uji yang digunakan meliputi : - Laboratorium uji independen yang telah terakreditasi atau memenuhi persyaratan ISO/IEC 17025. - Laboratorium uji perusahaan yang telah terakreditasi atau memenuhi ISO/IEC 17025 dengan penyaksian proses oleh LSPro IAPMO. - Laboratorium uji yang memiliki kemampuan pengujian namun belum diakreditasi, diverifikasi kesesuaiannya terhadap ISO/IEC 17025 oleh LSPro IAPMO. 2) Metode pengujian dan syarat lulus uji produk Plumbing dalam rangka sertifikasi SNI mengacu pada standar pada SNI 07-0040-2006 Kawat baja karbon rendah dan SNI 07-0053-2006 Batang kawat baja karbon rendah. 3) Parameter pengujian yang dipersyaratkan diantaranya: - Sifat tampak - Ukuran - Komposisi kimia (hanya SNI 07-0053-2006) d) Kuat tarik dan sifat puntir (hanya SNI 07-0040-2006)	1) Requirements of Laboratory test include: - Independent testing laboratories that have been accredited or meet the requirements of ISO / IEC 17025. - Test laboratory of companies that have been accredited or meet ISO / IEC 17025 with the witnessing process by LSPro IAPMO. - Test laboratory which has test capability and not accredited yet but verified its conformity against ISO/IEC 17025 by LSPro IAPMO. 2) Test methods and requirements for passing the Plumbing product test in the framework of SNI certification refer to the standard SNI 07-0040-2006 Steel wire low carbon and SNI 07-0053-2006 Steel wire rod low carbon. 3) The required test parameters are: - Appearance - Dimension - Chemical composition (only in SNI 07-0053-2006) - Tensile and twisting properties (only in SNI 07-0040-2006)

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0040-2006 Batang Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0053-2006		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	SS5-38	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	17 Juni 2025
		Page	8 of 17

e) Lapisan seng (hanya SNI 07-0040-2006) 4) Jika ada satu atau lebih parameter uji yang tidak memenuhi syarat standar, maka LSPRO IAPMO akan melakukan permintaan pengujian ulang terhadap produk yang tersedia (arsip pabrik) atau pengambilan contoh ulang untuk tipe yang sama sejumlah dua kali lebih banyak dari sampel awal. 5) Jika berdasarkan hasil uji contoh ulang tetap tidak memenuhi, maka LSPRO IAPMO akan meminta Pemohon sertifikasi (Klien) melakukan perbaikan terhadap produknya (NCR). Setelah perbaikan dilakukan, maka LSPRO akan mereview dan memverifikasi hasil perbaikan tersebut. Apabila dianggap sudah mencukupi (sesuai dengan Standar SNI), maka pengujian ulang dapat dilakukan. 6) Semua biaya yang terjadi untuk kegiatan pengambilan ulang sampel dan pengujian ulang semua parameter akan menjadi tambahan biaya untuk proses sertifikasi. 7) Laboratorium penguji menerbitkan Laporan Hasil Uji (LHU) yang mencantumkan nilai hasil uji dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SNI. 8) Pengujian verifikasi untuk parameter kritis dilakukan untuk contoh uji yang diambil dari proses surveilan (Bagian 4.11) dan produk yang akan disertifikasi namun telah diuji sebelumnya sebagaimana ketentuan dalam bagian 4.1 Langkah 7.	e) Zinc coating (only in SNI 07-0040-2006) 4) If any one or more of test parameter that does not meet the requirements of the standard, then LSPRO IAPMO will request to perform a retesting of the available product (factory records) or re-sampling for the same type with total of samples twice than initial sampling. 5) If based on the results of the retest still doesn't not meet SNI requirements, then LSPRO IAPMO will require the Client to make improvements to its product (NCR). After the improvement is undertaken, LSPRO will review and verify the result of the improvement. If sufficient (in accordance with the SNI Standards), then retesting may be done. 6) All costs incurred for sampling activities and retesting of all parameters will be an additional cost for the certification process. 7) The testing laboratory publishes the Test Report (LHU) which includes the value of the test result and the requirement value in fulfillment of SNI. 8) Verification testing for critical parameters are performed for samples taken from the surveillance process (Section 4.11) and products to be certified but previously tested in accordance with the provisions in Section 4.1 of Step 7.
4.7 Tinjauan Terhadap Hasil Uji dan Audit Lapangan 1) Review terhadap hasil audit dan pengujian dilakukan oleh Technical 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 Reviewer adalah orang yang menguasai Sistem Manajemen dan menguasai Standar SNI dan metode yang terdapat didalamnya.	4.7 Review of Test and Audit Results 1) A review of audit results and testing is performed by Technical 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 Reviewer is a person who knows well about the Management System and SNI Standards include methods contained.
4.8 Penetapan Keputusan Sertifikasi 1) Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan hasil review. 2) Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh Reviewer yang tidak terlibat dalam proses pada bagian 4.4 dan 4.6. 3) Keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan (FRM-LSPRO-05a).	4.8 Certification Decision 1) Determination of certification decision shall be made based on the result of review process. 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 Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0040-2006 Batang Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0053-2006		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	SS5-38	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	17 Juni 2025
		Page	9 of 17

- 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 hasil pemenuhan Persyaratan Acuan atau disebut Sertifikat Kesesuaian (CoC) diterbitkan oleh LSPRO IAPMO setelah penetapan keputusan sertifikasi.
- 2) Sertifikat Kesesuaian memuat :
 - a) nomor sertifikat;
 - b) nama dan alamat Lembaga Sertifikasi;
 - c) nama dan alamat Pemegang Sertifikat (Client);
 - d) API dan nama importir / perusahaan perwakilan (bagi produsen luar negeri/produk impor)
 - e) lokasi pabrik, lokasi pengoperasian proses, atau lokasi pemberian layanan jasa (yang relevan dengan obyek sertifikasi);
 - f) merek, identitas unik dari tipe produk, atau kelompok produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - g) skema sertifikasi;
 - h) Tanggal penerbitan sertifikat;
 - i) masa berlaku sertifikat;
 - j) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi.
- 3) Kepala LPK menandatangani sertifikat kesesuaian.
- 4) Sertifikat kesesuaian berlaku maksimal 4 (empat) tahun.
- 5) LSPRO IAPMO akan mempublikasikan informasi produk yang telah disertifikasi melalui website IAPMO berupa identifikasi tentang produk, kesesuaian terhadap standar dan klien yang telah terdaftar.

4.10 Lisensi dan Penggunaan Tanda SNI

- 1) Pemohon atau klien mengajukan persetujuan kepada Badan Standardisasi Nasional (BSN) untuk persetujuan penggunaan tanda SNI.
- 2) Permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI kepada BSN harus dengan disertai:
 - a. surat permohonan;
 - b. fotokopi sertifikat kesesuaian

- 4) IAPMO notifies the Applicant organization regarding the reasons for delaying or not providing a certification decision and shall identify the reasons for the decision.

4.9 Publishing of Certificate of Conformity

- 1) Certificate fulfillment of the standard requirements or Certificate of Conformity (CoC) issued by IAPMO LSPRO after certification decision.
- 2) The Certificate of Conformity shall contain:
 - a) certificate number;
 - b) the name and address of the Certification Body;
 - c) the name and address of the Certificate Holder (Client);
 - d) API and name of importer / representative company (for foreign manufacturer / imported products)
 - e) the location of the factory, the location of the operation of the process, or the location of the service delivery (relevant to the object of certification);
 - f) brand, unique identity of the product type, or the group of products that meet the requirements;
 - g) certification schemes;
 - h) date of issue of certificate;
 - i) the validity period of the certificate;
 - j) legally binding signatures of personnel acting on behalf of a Certifying Body.
- 3) The Head of LPK shall sign the certificate of conformity.
- 4) CoC is valid for a maximum of 4 years.
- 5) LSPRO IAPMO will publish information on certified products through IAPMO website contains identification of products, conformity to the standard and the registered client.

4.10 Licensing and SNI Marking

- 1) Applicant or client submit approval to National Standardization Body (BSN) for approval of SNI marking.
- 2) Application for approval of SNI Mark to BSN must be accompanied by:
 - a. application letter;
 - b. copy of Certificate of conformity

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0040-2006 Batang Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0053-2006		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	SS5-38	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	17 Juni 2025
		Page	10 of 17

c. foto wujud fisik untuk Barang atau foto wujud fisik hasil Proses yang menunjukkan karakteristik Barang tertentu atau hasil Proses yang sesuai sertifikat; d. informasi rencana wilayah pemasaran produk; e. surat keterangan domisili/SIUP; dan f. surat pernyataan kesediaan mematuhi kewajiban penggunaan tanda SNI 3) BSN memberikan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) setelah permohonan dinyatakan valid dengan masa berlaku sama seperti sertifikat kesesuaian. 4) LSPRO IAPMO akan mengisi informasi produk yang telah diberikan SPPT SNI melalui website dan aplikasi online milik BSN http://bangbeni.bsn.go.id/. 5) Penandaan pada produk dan kemasan dilakukan sebagai berikut : a) Penandaan pada produk atau kemasan dilakukan sesuai dengan standar produk yang berlaku; b) Tanda SNI dan logo badan sertifikasi dilakukan pada posisi yang mudah dibaca dan tidak mudah hilang; c) Pembubuhan tanda SNI secara tertulis dilakukan sesuai ketentuan Perka BSN No 2 tahun 2017 tentang tata cara penggunaan tanda SNI; d) Tanda SNI dapat ditambah dengan atribut tambahan seperti nomor standar, nomor badan sertifikasi dan nomor registrasi lainnya dengan ukuran tidak lebih besar dari sepertiga luas tanda SNI. e) Penandaan SPPT SNI dilakukan dengan membubuhkan tanda "SNI", "Nomor SNI" dan Kode Lembaga Sertifikasi sesuai dengan PRO-IAPMO-21	c. photograph of physical form for goods or photographs of physical form results that indicate the characteristics of a particular item or the outcome of the appropriate process of the certificate; d. product Marketing area plan information; e. domicile certificate/SIUP; and f. statement letter to comply with the obligation to use SNI marking 3) BSN provides approval letter of use of SNI marking (SPPT SNI) after application is declared valid with the same validity period as certificate of conformity. 4) LSPRO IAPMO input the product information that SPPT SNI has been provided through website and online application of BSN http://bangbeni.bsn.go.id/. 5) Marking on the product and packaging shall be carried out as follows: a) Marking on product or packaging will be based on the valid product standard; b) SNI marking and certification body logo is marked in position which can be easy to read and is not easily erased/removed; c) Affixing the SNI mark is done in accordance with the provisions of Perka BSN No 2 – 2017 - Provisions on the use of SNI marking; d) SNI marking can be supplemented with additional attributes such as standard number, certification body number and other registration numbers with a size no larger than a third of the area SNI marking. e) SNI marking by affixing mark "SNI" dan "SNI Number" and certification body number according to PRO-IAPMO-21
4.11 Survailen dan Resertifikasi	4.11 Surveillance and Renewal
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) 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.	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) 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.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0040-2006 Batang Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0053-2006		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	SS5-38	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	17 Juni 2025
		Page	11 of 17

c) Kunjungan survailen ke-3 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-36 setelah tanggal penetapan sertifikasi. d) Kunjungan re-sertifikasi dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-44 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) Durasi audit minimal 2 mandays untuk pelaku usaha dalam negeri dan minimal 4 mandays untuk pelaku usaha luar negeri. 6) Prosedur pelaksanaan re-sertifikasi dilakukan sesuai dengan bagian 4.4 sampai dengan 4.9. 7) Pengambilan contoh proses survailen yang ditentukan di pabrik dilakukan sesuai dengan bagian 4.5. 8) Pengambilan contoh untuk setiap survailen dilakukan tidak untuk seluruh produk yang disertifikasi secara keseluruhan dapat dilihat dalam satu siklus sertifikasi. 9) Pengujian contoh uji di laboratorium uji dalam rangka survailen dilakukan sesuai dengan bagian 4.6.	c) The 3rd visit of Surveillance shall be done no later than 36th month after the date of certification. d) Renewal shall be made no later than 44th month after the date of certification. 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) The minimum audit duration is 2 mandays for domestic business operators and 4 mandays for foreign business operators. 6) Renewal implementation procedures shall be conducted in accordance with items 4.4 to 4.9. 7) Sampling from surveillance process that determined at the factory will conducted in accordance with section 4.5. 8) Sample collection for each surveillance is not conducted for all certified products entirely, but can be observed over one certification cycle. 9) Testing of test samples in the test laboratory for surveillance is conducted in accordance with section 4.6.
4.12 Perubahan Yang Mempengaruhi Sertifikasi 1) Bila SNI dan regulasi yang digunakan sebagai acuan dalam dokumen ini mengalami revisi dan perubahan, LSPRO IAPMO mempublikasikan perubahan serta masa transisi penerapannya kepada seluruh pihak terkait. 2) Bila organisasi pembuat standar SNI menetapkan masa transisi berlakunya dokumen yang digantikan, maka tanggal waktu transisi menjadi batas validitas kecuali dinyatakan lain oleh hukum. 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.	4.12 Changes Affecting Certification 1) If SNI and the regulation used as a reference in this document are revised and amended, LSPRO IAPMO publishes the change and transition period of its application to all related parties. 2) When the organization establishing the SNI standard establishes the transitional period for the validity of the document being replaced, the transition date shall be the limit of validity unless otherwise stated by law. 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.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0040-2006 Batang Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0053-2006		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	SS5-38	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	17 Juni 2025
		Page	12 of 17

Catatan: Klien tidak diijinkan untuk mengeluarkan produk yang telah disertifikasi sampai LSPro menyatakan kesesuaiannya. 4) Bila ada perubahan skema dan persyaratannya, LSPro akan menginformasikan kepada klien. Perubahan berupa ketentuan yang tidak ada dalam standar atau dokumen normatif dapat berupa: - kriteria dan prosedur penilaian proses produksi; - ketentuan lisensi tanda sertifikasi; - persyaratan kualifikasi dan prosedur lembaga kesesuaian lain yang terkait misalnya laboratorium.	Note: Clients are not permitted to issue products that have been certified until LSPro declares their conformity. 4) If there is a change in the scheme and its terms, LSPro will inform the client. Changes in terms that are not in standard or normative documents may be: - production process assessment criteria and procedures; - the terms of the certification marking license; - qualification requirements and procedures of related agency such as laboratories.
4.13 Pembekuan, Pengurangan, atau Pencabutan Sertifikasi	4.13 Suspension, Reduction, or withdrawal of certification
4.13.1 Pembekuan Sertifikasi	4.13.1 Suspension of Certification
1) Penerapan lisensi dapat ditunda atau dibekukan dalam jangka waktu tertentu, dalam kasus berikut: - hasil pengujian dan atau hasil surveilan menunjukkan terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan dimana pembatalan langsung tidak diperlukan tetapi klien akan memperbaiki; - pelanggaran persyaratan peraturan SNI dan atau perjanjian sertifikasi; - apabila terjadi penggunaan sertifikat atau tanda kesesuaian yang tidak benar (contoh: publikasi dan iklan yang menimbulkan pengertian yang salah) tidak dapat diatasi secara memadai melalui penarikan peredaran produk atau tindakan koreksi oleh penerima lisensi; - apabila proses produksi dihentikan sementara waktu setelah disepakati oleh LSPro IAPMO dan klien penerima lisensi; - jika klien tidak memiliki produk yang disertifikasi pada saat survailen dalam 2 (dua) kali survailen berturut-turut. 2) 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	1) The license may be postponed or suspended within a certain timeframe, in the following cases: - test results and / or surveillance results indicate non-compliance with requirements where immediate termination is not required but the client will take improvement actions; - violation of SNI regulatory requirements and or certification agreement; - in the event of improper use of certificates or marks of conformity (eg publications and advertisements that give wrong understanding) can not be adequately addressed through product withdrawal or corrective action by the licensee; - in the event that the production process is suspended after it has been agreed by the LSPro IAPMO and the client; - 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

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0040-2006 Batang Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0053-2006		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	SS5-38	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	17 Juni 2025
		Page	13 of 17

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.	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: - ada permohonan pengurangan ruang lingkup atas permintaan organisasi; - terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan salah satu atau beberapa produk yang tidak sesuai sehingga produk lain yang sesuai dapat dilanjutkan untuk proses sertifikasi.	4.13.2 Certification Reduction Reduced scope of certification undertaken if: - there is a request for a reduction of scope at the request of the organization; - the occurrence of nonconformity to the requirements of one or several nonconforming products so that other appropriate products may be continued for the certification process.
4.13.3 Pencabutan Sertifikasi 1) LSPro IAPMO dapat mencabut lisensi SNI kepada organisasi yang telah disertifikasi jika: - dalam kasus pembekuan lisensi, tindakan perbaikan yang diambil tidak memadai dan atau melewati jangka waktu yang diberikan periode; - produk yang disertifikasi tidak sesuai lagi dengan contoh uji semula; - ketidaksesuaian bersifat serius pada produk yang ditemukan saat survailen di pabrik; - terjadi salah penempatan atau penggunaan produk, sehingga tingkat risikonya menjadi besar dan pengguna akhir merasa bahwa produk tersebut berbahaya; - pemegang sertifikat tidak menyelesaikan kewajiban keuangan; - terjadi pelanggaran berat terhadap perjanjian lisensi seperti penyalahgunaan tanda sertifikasi; - validitasnya sudah lewat dan pemegang sertifikat secara tertulis menyatakan tidak meneruskan lisensi; - produk sudah tidak dibuat lagi; - pemegang sertifikat dinyatakan bangkrut; - bila standar atau aturan yang dipersyaratkan berubah dan penerima lisensi tidak dapat menjamin kesesuaiannya terhadap persyaratan baru; - 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.	4.13.2 Certification Termination 1) LSPro IAPMO may terminate the license of SNI to certified organizations if: - in the case of a license suspension, improvement that undertaken are inadequate and or over a period of time; - the certified product is no longer the same to the original test sample; - Serious non-conformity in products found during surveillance at the plant; - misplacement or use of the product, resulting in a high level of risk and the end user feeling that the product is dangerous; - the holder of the certificate does not settle the financial obligations; - serious violations of licensing agreements such as misuse of certification marks; - its validity has passed and the certificate holder states in writing not to continue the license; - the product is no longer made; - the holder of the certificate is declared bankrupt; - when the required standards or rules change and the licensee can not guarantee their compliance with the new terms; - the certificate holder refuses to carry out surveillance within the stipulated deadline. 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.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0040-2006 Batang Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0053-2006		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	SS5-38	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	17 Juni 2025
		Page	14 of 17

3) Pada saat status sertifikasi 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, importer dan pihak-pihak lain yang terkait. Pengumuman tersebut juga memuat tentang alasan sertifikat tersebut dinyatakan tidak berlaku lagi.

4.13.4 Penambahan Sertifikasi

- 1) Apabila terdapat penambahan kelompok dengan atau tanpa penambahan merek untuk jenis produk yang berbeda setelah SNI diterbitkan, maka dilakukan audit proses produksi dan pengendalian mutu terhadap penambahan yang diajukan serta pengambilan contoh.
- 2) Durasi audit minimal 1 mandays atau mengikuti bagian 4.11 untuk jumlah mandays jika bersamaan dengan proses survailen.
- 3) Audit dan Pengambilan contoh dilakukan sesuai bagian 4.4 dan 4.5 yang difokuskan untuk produk baru yang diajukan dan sesuai dengan kategori.
- 4) Tahapan berikutnya dari evaluasi hingga penerbitan revisi sertifikat kesesuaian mengikuti bagian 4.6 hingga 4.9.
- 5) LSPRO IAPMO bersama dengan klien mengajukan revisi SPPT SNI dengan proses yang sesuai bagian 4.10.

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 SNI, pengguna produk 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.

3) When the certification status of SNI is declared no longer valid then the original certificate must be withdrawn immediately and returned to LSPRO IAPMO.

4) LSPRO IAPMO will provide written information to the certification holder and announce the certificate statement no longer valid to the relevant technical institution, regulatory authority, accreditation body, importer and other related parties. The announcement also contains the reason for the certificate being declared no longer valid.

4.13.3 Certification Addition

- 1) If there are additional groups with or without brand addition for different types of products after SNI are published, then conducted audit of production processes and quality control of proposed products including sampling.
- 2) Audit duration minimal 1 mandays or follow section 4.11 if conducted along with surveillance process.
- 3) Audit and sampling conducted in accordance to section 4.4 and 4.5 which focused on the new product proposed and based on category.
- 4) The next stage of evaluation until revision of the issuance of conformity certificates follows sections 4.6 to 4.9.
- 5) LSPRO IAPMO together with the client file a revision of SNI SPPT with the appropriate process section 4.10.

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 SNI certification, users of SNI products, or from other related parties. Complaints and appeals must be submitted in writing by mail, email, or facsimile to LSPRO IAPMO.
- 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 Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0040-2006 Batang Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0053-2006		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	SS5-38	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	17 Juni 2025
		Page	15 of 17

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. Melibatkan personil ahli teknis dan penyusun regulasi dalam mencapai mufakat.	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 regulatory experts in reaching consensus.
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0040-2006 Batang Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0053-2006		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	SS5-38	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	17 Juni 2025
		Page	16 of 17

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.	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.
9. TRANSFER SERTIFIKASI	9. CERTIFICATION TRANSFER

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0040-2006 Batang Kawat Baja Karbon Rendah SNI 07-0053-2006		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	SS5-38	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	17 Juni 2025
		Page	17 of 17

1) Pengajuan pengalihan sertifikasi SNI dapat dilakukan oleh klien tersertifikasi dan/atau LSPro. 2) Pengajuan pengalihan Sertifikasi SNI hanya dapat diterima apabila lingkup yang dialihkan telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh regulator. Sertifikasi SNI yang dalam status dibekukan tidak boleh dialihkan. 3) Reviewer Engineer melakukan kajian terhadap permohonan pengalihan SNI meliputi aspek sebagai berikut: a) validasi Sertifikat SNI termasuk edisi standar yang diacu, informasi terkait importer, 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 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.	1) Request transfer of SNI certification can be done by certified client and / or LSPro. 2) Submission of SNI certification transfer can only be accepted if the scope has been accredited by KAN and appointed by the regulator. SNI certification that is in suspension status shall not be transferred. 3) Reviewer Engineer review the application for the transfer of SNI includes the following aspects: a) validation of SNI Certificate including referred edition standard, importer 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 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. 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.	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.