

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa Baja Lapis Seng untuk Saluran Air SNI 0039:2013		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	SS5-7	Revision	02
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of Issued	29 Juli 2024
Approved by	SD	Page	1 of 17

1. RUANG LINGKUP

- Skema sertifikasi ini berlaku untuk produk Pipa Baja Karbon yang dibuat dengan dilas, dengan sambungan lurus (longitudinal) maupun melingkar (helical) yang dilapis dengan seng untuk digunakan penyaluran air.
- Permohonan diajukan oleh pabrik atau perusahaan atau importir kepada PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) untuk mendapatkan Sertifikat Produk Penggunaan Tanda (SPPT) SNI 0039:2013 Pipa Baja Lapis Seng.
- Pengoperasian skema sertifikasi produk mengacu pada Peraturan Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika No:25/ILMATE/PER/7/2016 tentang Petunjuk Teknis Pelaksanaan Pemberlakuan dan Pengawasan Penerapan SNI Pipa Baja dengan atau tanpa Lapis Seng secara wajib (JUKNIS).

2. PERSYARATAN PENILAIAN KESESUAIAN

- SNI 0039:2013 tentang Pipa Baja dengan atau tanpa Lapis Seng.
- SNI 07-0308-1989 Cara uji komposisi kimia baja karbon.
- SNI 07-0408-1989 Cara uji tarik logam.
- SNI 07-0410-1989 Cara uji lengkung tekan.
- SNI 07-0311-1989 Cara uji lapis seng.
- Peraturan Perundang-Undangan yang memuat ketentuan tentang sertifikasi SNI untuk produk Pipa Baja Lapis Seng.
- 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);
- surveilans dan re-sertifikasi;
- perubahan yang mempengaruhi sertifikasi;
- penghentian, pengurangan, pembekuan dan pencabutan sertifikasi.

1. SCOPE

- This certification scheme applies to products of welded Carbon Steel Pipe, with longitudinal or helical joints with zinc-coated for use in water delivery.
- Application submitted by factories or companies or importers to PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) to obtain Product Certificate with Marking (SPPT) SNI 0039:2013 Steel Pipe zinc coated or uncoated.
- Operation of a product certification scheme refers to General Director Regulation of Metal, Machine, Transportation and Electronics Industry No.25/ILMATE/PER/7/2016 about Technical Guidance on Enforcement and Supervision of Mandatory Implementation of SNI Steel Pipe with or without zinc coated (JUKNIS).

2. ASSESMENT REQUIREMENTS

- SNI 0039:2013 Steel Pipe zinc coated or uncoated.
- SNI 07-0308-1989 Test method for chemical composition of carbon steel.
- SNI 07-0408-1989 Metal tensile test method.
- SNI 07-0410-1989 curve press test method.
- SNI 07-0311-1989 Zinc layer test method.
- Laws and Regulations containing provisions on SNI certification for Steel Pipe zinc coated or uncoated products.
- Implementation of quality management system of ISO 9001/ and its revision, or other recognized quality management system.

3. CERTIFICATION PROCESS

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

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa Baja Lapis Seng untuk Saluran Air SNI 0039:2013		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	SS5-7	Revision	02
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of Issued	29 Juli 2024
Approved by	SD	Page	2 of 17

4. PROSEDUR SERTIFIKASI

4.1 Pengajuan Permohonan Sertifikasi

Pemohon atau calon klien melakukan langkah-langkah berikut:

Langkah 1 Baca formulir permohonan (FRM-CRT-01) dengan tuntas. Lengkapi formulir permohonan secara keseluruhan, tanda tangan, dan kembalikan formulir permohonan yang asli. Catatan: Formulir permohonan ini dapat juga diisi secara online di website kami di mana semua data pendukung yang diperlukan dapat langsung diupload online.

Langkah 2 Lengkapi informasi pabrik (FRM-CRT-02).

Langkah 3 Lengkapi dokumen legalitas organisasi:

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

Langkah 4 Lengkapi dokumen tentang Merek:

- Sertifikat merek pelaku usaha dan Tanda Daftar Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Hak Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan HAM (salinan).
- Perjanjian lisensi dari pemilik merek yang telah diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Hak Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan HAM (salinan).
- Surat perjanjian dengan perusahaan lain yang terlibat dalam produksi yang menggunakan merek lain (salinan).

Langkah 5 Lengkapi dokumen Sistem Manajemen:

- Salinan Panduan Mutu (bila ada).
- Salinan diagram alir atau sejenisnya mengenai pengendalian proses produksi Pipa Baja Lapis Seng.
- Daftar induk dokumen.

4. CERTIFICATION PROCEDURES

4.1 Application for Certification

Applicant or client candidate perform the following steps:

Step 1 Read the application (FRM-CRT-01) completely. Fill in all spaces and sign and return the original. NOTE: You may also complete this application directly online on our website using our online application process, including uploading all of the necessary supporting documentation.

Step 2 Complete the manufacturing information (FRM-CRT-02).

Step 3 Complete the organization legal documents:

- 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
- Organizational Structure

Step 4 Complete the Trademark document:

- Certificate of trademark and registered license issued by the Directorate General of Intellectual Property Rights of the Ministry of Justice and Human Rights (copy).
- License agreement of the trademark owner issued by the Directorate General of Intellectual Property Rights of the Ministry of Justice and Human Rights (copy).
- Letters of agreement with other companies involved in production using other brands (copies).

Step 5 Complete the Management System document:

- Copy of Quality Manual document (if any)
- copy of the flow chart or similar about the control of the production process of the Steel Pipe zinc coated.
- Master list document.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa Baja Lapis Seng untuk Saluran Air SNI 0039:2013		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	SS5-7	Revision	02
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of Issued	29 Juli 2024
Approved by	SD	Page	3 of 17

- d) Salinan Sertifikat ISO 9001:2008 atau revisinya atau sistem manajemen mutu lain yang diakui (bagi produsen luar negeri).
- e) Laporan survailen terakhir untuk yang telah mendapatkan ISO 9001:2008 atau revisinya atau sistem manajemen mutu lain yang diakui (bagi produsen luar negeri).

Langkah 6 Berikan satu (1) salinan detail dari produk:

- a) Gambar teknik yang terperinci termasuk semua ukuran (bila ada).
- b) Ilustrasi atau rencana pembubuhan tanda sertifikasi dan SPPT SNI.
- c) Foto dari produk dengan ukuran normal (8,9 cm X 12,7 cm). Foto sebaiknya menunjukkan sebanyak mungkin detail dan rencana penandaan untuk produk jika memungkinkan.
- d) Literatur/ brosur yang menunjukkan dan menjelaskan produk tersebut, instruksi perawatannya, dan instruksi pemasangannya.

Langkah 7 Jika ada, berikan satu (1) salinan laporan pengujian dari laboratorium uji terakreditasi yang ditunjuk menteri sesuai juknis yang berlaku dan sesuai dengan persyaratan standar yang diacu SNI 0039:2013.

Langkah 8 Berikan Nomor Pendaftaran Barang (NPB) dan surat pernyataan bermaterai tidak akan mengedarkan Pipa Baja dengan atau tanpa Lapis Seng sampai dengan SPPT SNI diterbitkan.

Langkah 9 Kontak staf IAPMO jika ada pertanyaan berkaitan dengan sertifikasi produk. Silahkan serahkan formulir permohonan yang telah dilengkapi, beserta dengan informasi dan bahan-bahan yang disebutkan di langkah 3-8.

4.2 Tinjauan Permohonan Sertifikasi

- 1) Reviewer Engineer IAPMO melakukan tinjauan terhadap kelengkapan permohonan sertifikasi untuk memastikan bahwa bukti administratif yang diperlukan untuk penilaian kesesuaian terhadap persyaratan sertifikasi produk SPPT SNI telah lengkap (FRM-CRT-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 (FRM-

- d) Copy of ISO 9001: 2008 Certificate or its revision or other recognized quality management system (for foreign manufacturer).
- e) A recent surveillance report for those who have obtained ISO 9001: 2008 or its revision or other recognized quality management system (for foreign manufacturers).

Step 6 Give one (1) copy of product:

- a) Engineering drawings detail include all dimensions of the product (if any).
- b) Illustration or plan to affix certification mark and SPPT SNI.
- c) Normal size photograph (approximately 8,9 cm X 12,7 cm). Each photograph should contain as much of identification detail and marking plan if possible.
- d) Literature/brochures showing and describing the product, maintenance instructions, and installation instructions.

Step 7 If any, send one (1) copy of a test report(s) from accredited testing laboratory who appointed by the minister accordance to technical guidance and the standard requirements referred to SNI 0039:2013.

Step 8 Send Product Registration Number (NPB) and a stamped statement letter shall not circulate the Steel Pipe zinc coated or uncoated until SPPT SNI is issued.

Step 9 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 3-8.

4.2 Application Review

- 1) IAPMO Reviewer Engineer reviews the completeness of the application for certification to ensure that the necessary administrative evidence for conformity assessment of SPPT SNI product certification requirements is complete (FRM-CRT-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 (FRM-CRT-03). When the client agrees, continue to

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa Baja Lapis Seng untuk Saluran Air SNI 0039:2013		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	SS5-7	Revision	02
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of Issued	29 Juli 2024
Approved by	SD	Page	4 of 17

CRT-03). Bila klien setuju, maka dilanjutkan penandatanganan Perjanjian Sertifikasi (FRM-CRT-04) dan pembayaran berdasarkan kesepakatan. 4) IAPMO dapat memutuskan untuk menolak permohonan jika tidak menemukan kesepakatan kedua belah pihak, dan atau pembayaran yang tidak dipenuhi.	signing of the Certification Agreement (FRM-CRT-04) 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 Penandatanganan Perjanjian Sertifikasi Perjanjian Pendaftaran sertifikasi (FRM-CRT-04) harus dibaca dengan tuntas. Tandatangani halaman terakhir di perjanjian, bubuhkan stempel perusahaan diatas tandatangan dan kembalikan kepada IAPMO.	4.3 Signing of the Certification Agreement The Certification Agreement 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 Audit Sistem Manajemen dan Proses Produksi di Pabrik 1) Prosedur audit mengacu pada JUKNIS Peraturan Direktur Jenderal Industri Logam, Mesin, Alat Transportasi, dan Elektronika No: 25/ILMATE/PER/7/2016 tentang Pipa Baja dengan atau tanpa Lapis Seng. 2) Prosedur audit multi lokasi mengacu pada dokumen KAN DPLS 19. 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) Area yang diaudit : a) Audit unsur-unsur sistem manajemen yang sangat berpengaruh dalam kesesuaian produk termasuk meninjau : • Prosedur yang meliputi proses produksi termasuk rekaman mutu, sumber daya produksi dan kompetensi personel yang dapat mempengaruhi kesesuaian produk. • Dokumen dan rekaman kontrol dalam kaitannya dengan proses produksi dan kesesuaian produk. • Adanya sertifikasi sistem manajemen dan laporan audit terkait. • Audit internal dan tinjauan manajemen. • Prosedur dan rekaman yang terkait dengan ketidaksesuaian produk, perbaikan dan tindakan pencegahan. • Identifikasi, tanda dalam kemasan produk yang dipasarkan sesuai dengan persyaratan sertifikasi dalam perjanjian. • Manajemen sistem proses yang dilakukan oleh Client sebagai bagian dari skema sertifikasi produk.	4.4 Management System and Production Process Audit at Factory 1) The audit procedure refers to Technical Guidance of General Director Regulation of of Metal, Machine, Transportation and Electronics Industry about Steel Pipe zinc coated or uncoated. 2) Multi location audit procedure refers to KAN document DPLS 19. 3) Auditor 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. 4) The areas to be audited: a) Audit elements of management systems that are very influential in the suitability of products including review: • Procedures that include production processes including quality records, production resources and personnel competencies that may affect product conformity. • Document and control records in relation to the production process and product conformity. • Management system certification and related audit report. • Internal audit and management review. • Procedures and records relating to product nonconformities, corrections and preventive action. • Identification, mark in the packaging of products in accordance with the certification requirements of the agreement. • Process system management by the Client as part of the product certification scheme.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa Baja Lapis Seng untuk Saluran Air SNI 0039:2013		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	SS5-7	Revision	02
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of Issued	29 Juli 2024
Approved by	SD	Page	5 of 17

b) Asesmen proses produksi untuk menilai : - Client memiliki fasilitas, peralatan, personel dan prosedur yang melaksanakan tugas-tugas yang terkait dengan produksi produk yang sesuai dengan persyaratan produk. - Kemampuan Client dan kompetensinya untuk memantau, mengukur, dan menguji produk selama dan setelah produksi sehingga dapat menjamin kesesuaian dengan persyaratan produk. - Pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh Client (di laboratorium sendiri atau outsourcing) dilakukan sesuai dengan persyaratan sertifikasi (termasuk standar produk dan metode uji). - Menilai proses kontrol dalam proses produksi dari penerimaan bahan baku, semua proses produksi sampai produk akhir. - Menilai kemampuan Client untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai dengan menjaga kemampuan telusurnya untuk produk yang sedang disertifikasi. 5) Titik kritis yang harus diperhatikan: - pemilihan bahan baku dan komponen; - proses pengelasan; - proses sizing; - proses pelapisan; - pengendalian peralatan pemantauan dan pengukuran; - kompetensi personel yang terkait dengan mutu produk; - pengujian produk berkala sesuai SNI 0039:2013 (uji tekan air). 6) Jika terdapat temuan ketidaksesuaian maka personil Auditor akan menginformasikan kepada pihak klien dan didokumentasikan dalam laporan hasil audit. 7) Klien harus menyimpan rekaman semua ketidaksesuaian yang berkaitan dengan pemenuhan persyaratan sertifikasi dan mendokumentasikan tindakan perbaikan yang diambil. 8) 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.	b) Assessment of the production process to assess: - Clients have facilities, equipment, personnel and procedures that perform tasks related to the production of products in accordance with product requirements. - Client capability and competence to monitor, measure and test the products during and after production so as to ensure conformity to product requirements. - Sampling and testing done by the client (in the laboratory itself or outsourced) is performed in accordance with the certification requirements (including product standards and test methods). - Assess the process of control in the production process from the receipt of raw materials, all production processes to the final product. - Assess the client's ability to identify and quarantine the nonconformance products by keep its traceability for products that are certified. 5) Critical point to note: - selection of raw materials and the components; - welding process; - sizing process; - galvanizing process; - control of monitoring and measurement equipment; - personnel competence related to product quality; - reguler testing product as per SNI 0039:2013 (hydrostatic test). 6) If any findings of non-compliance then Auditor will inform the client and it documented in the audit report. 7) Client shall keep records of all non conformity relating to the fulfillment of the certification requirements and document the undertaken corrective actions. 8) 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. 9) Upon completion, the auditor completes the
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa Baja Lapis Seng untuk Saluran Air SNI 0039:2013		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	SS5-7	Revision	02
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of Issued	29 Juli 2024
Approved by	SD	Page	6 of 17

- 9) Setelah memenuhi, auditor melengkapi informasi status sertifikasi (FRM-CRT-05). Laporan audit, bukti kesesuaian yang diperoleh dan bukti tindakan perbaikan ketidaksesuaian beserta verifikasiya diserahkan kepada Reviewer untuk ditinjau (Bagian 4.7).

4.5 Pengambilan Contoh Uji

- Pengambilan contoh jenis produk dilakukan sesuai dengan SNI 0039:2013 tentang Pipa Baja Lapis Seng atau tanpa lapisan pada bagian cara pengambilan contoh.
 - Untuk permohonan baru, surveilan, permohonan sertifikasi ulang, contoh diambil dari aliran produksi atau gudang produksi.
 - Untuk pengawasan di luar lokasi produksi, contoh diambil dari penjual atau distributor secara acak melalui pembelian produk.
- Pipa yang akan diperiksa harus dikelompokkan sedemikian rupa sehingga mudah dilakukan identifikasi. Setiap kelompok terdiri dari satu macam kelas, ukuran dan komposisi yang dihasilkan pada kondisi dan waktu yang bersamaan.
- Pengambilan contoh dilakukan secara acak berdasarkan lot yang sama sejumlah 250 lonjor diambil 1 lonjor dan selebihnya diambil kelipatannya 1 lonjor dan sebanyak-banyaknya 5 lonjor.
- Dokumen terkait dengan pengambilan contoh terdiri dari :
 - surat tugas pengambilan contoh;
 - berita acara pengambilan contoh, yaitu rencana pengambilan sampel (FRM-CRT-06b) dan laporan pengambilan sampel (FRM-CRT-06c);
 - label contoh (FRM-CRT-06d).
- Cara pengambilan contoh dari lokasi produksi:
 - pengambilan contoh dilakukan oleh Petugas Pengambil Contoh (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 PPC atau produsen.
- Pengambilan contoh tidak diperlukan apabila klien telah memiliki hasil pengujian produk yang akan

certification status information (FRM-CRT-05). 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 Sampling

- Sampling for each product is done in accordance with SNI 0039:2013 Steel Pipe zinc coated or uncoated in section Sampling method.
 - For new applications, surveillance, renewal, samples taken from production stream or production warehouse.
 - For off-site monitoring, samples are taken from sellers or distributors randomly through the purchase of the product.
- The examined pipe should be grouped in such a way that it is easy to identify. Each group consists of one class, size and composition produced at the same time and condition.
- Sampling is done randomly based on the same lot of 250 pipe taken for 1 pipe and the rest is taken multiples for 1 pipe and the maximum is 5 pipe.
- Documents related to sampling consist of:
 - assignment letter;
 - report of sampling, ie sampling plan (FRM-CRT-06b) and sampling report (FRM-CRT-06c);
 - sample label (FRM-CRT-06d).
- Sampling methods from production sites:
 - sampling carried out by the Sampling Officer (PPC) 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 PPC or the manufacturer.
- Sampling is not required if the client already has a product testing result to be certified in

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa Baja Lapis Seng untuk Saluran Air SNI 0039:2013		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	SS5-7	Revision	02
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of Issued	29 Juli 2024
Approved by	SD	Page	7 of 17

disertifikasi yang sesuai dengan standar yang ditetapkan dalam SNI 0039:2013 dari laboratorium pengujian yang diakreditasi oleh Badan Akreditasi penandatanganan MLA APLAC/ILAC, seperti yang disebut pada bagian 4.1 Langkah 7 KECUALI jika ditemukan perbedaan yang signifikan saat verifikasi produk oleh Auditor dan atau Reviewer Engineer.

4.6 Pengujian Contoh di Laboratorium Uji

- 1) Persyaratan laboratorium uji yang digunakan meliputi :
 - a) Laboratorium uji independen yang telah terakreditasi atau memenuhi persyaratan ISO/IEC 17025.
 - b) Laboratorium uji perusahaan yang telah terakreditasi atau memenuhi ISO/IEC 17025 dengan penyaksian proses oleh LSPro IAPMO.
 - c) Laboratorium uji yang memiliki kemampuan pengujian namun belum diakreditasi, diverifikasi kesesuaiannya terhadap ISO/IEC 17025 oleh LSPro IAPMO.
- 2) Metode pengujian dan syarat lulus uji produk Plumbing dalam rangka sertifikasi SPPT SNI mengacu pada SNI 0039:2013 dan acuan normatifnya.
- 3) Parameter pengujian yang dipersyaratkan wajib diantaranya:
 - a) Komposisi kimia pipa baja (SNI 07-0308-1989)
 - b) Uji sifat mekanik (SNI 07-0408-1989)
 - c) Pemeriksaan sifat tampak (secara visual)
 - d) Pemeriksaan kelurusan
 - e) Pemeriksaan dimensi (diameter, tebal dan panjang)
 - f) Uji kerataan lapis seng (sesuai SNI 07-0311-1989)
 - g) Uji lengkung (sesuai SNI 07-0410-1989)
 - h) Uji linyak
 - i) Uji tekan air
- 4) Jika ada satu 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.
- 5) Jika lebih dari satu parameter uji tidak memenuhi persyaratan SPPT SNI maka dilakukan pengambilan contoh ulang untuk tipe yang sama dan pengujian untuk semua parameter uji.
- 6) Jika berdasarkan hasil uji contoh ulang tetap tidak memenuhi, maka LSPro IAPMO akan meminta

accordance with the standard specified in SNI 0039:2013 from the testing laboratory accredited by the APLAC / ILAC MLA Accreditation Board, as mentioned in section 4.1 Step 7 EXCEPT if any significant difference when verifying the product by the Auditor and or Reviewer Engineer.

4.6 Testing of Product Samples in the Test Lab

- 1) Requirements of Laboratory test include:
 - a) Independent testing laboratories that have been accredited or meet the requirements of ISO / IEC 17025.
 - b) Test laboratory of companies that have been accredited or meet ISO / IEC 17025 with the witnessing process by LSPro IAPMO.
 - c) 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 SPPT SNI certification refer to SNI 0039:2013 and its normative reference.
- 3) The required mandatory test parameters are:
 - a) Chemical composition of steel pipes (SNI 07-0308-1989)
 - b) Mechanical properties test (SNI 07-0408-1989)
 - c) Examination of visible properties (visually)
 - d) Examination of alignment
 - e) Inspection of dimensions (diameter, thickness and length)
 - f) Zinc coating flatness test (as per SNI 07-0311-1989)
 - g) Bending test (as per SNI 07-0410-1989)
 - h) Flattening test
 - i) Hydrostatic test
- 4) If any one 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.
- 5) If more than one test parameter does not meet the requirements of SPPT SNI then re-sampling is undertaken for the same type and test for all test parameters.
- 6) If based on the results of the retest still doesn't not meet SPPT SNI requirements, then LSPro IAPMO

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa Baja Lapis Seng untuk Saluran Air SNI 0039:2013		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	SS5-7	Revision	02
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of Issued	29 Juli 2024
Approved by	SD	Page	8 of 17

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.

- 7) Semua biaya yang terjadi untuk kegiatan pengambilan ulang sampel dan pengujian ulang semua parameter akan menjadi tambahan biaya untuk proses sertifikasi.
- 8) Laboratorium penguji menerbitkan Laporan Hasil Uji (LHU) yang mencantumkan nilai hasil uji dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SPPT SNI 0039:2013.

4.7 Tinjauan Terhadap Hasil Uji dan Audit Lapangan

- 1) Review terhadap hasil audit dan pengujian dilakukan oleh Reviewer yang tidak terlibat dalam proses pada bagian 4.4 dan 4.6 untuk memberikan rekomendasi berdasarkan bukti-bukti obyektif yang telah diperoleh dari proses tersebut.
- 2) Reviewer adalah orang yang menguasai Sistem Manajemen dan menguasai Standar SPPT SNI dan metode yang terdapat didalamnya sesuai dengan SNI 0039:2013.

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.
- 4) IAPMO memberitahu organisasi Pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.
- 5) Prosedur penetapan keputusan sertifikasi mengacu pada manual mutu klausul 6.1.9.

4.9 Penerbitan Sertifikat Kesesuaian

- 1) Sertifikat Kesesuaian diterbitkan oleh LSPro IAPMO setelah penetapan keputusan sertifikasi.
- 2) Sertifikat Kesesuaian SPPT SNI memuat :
 - a) nomor sertifikat;
 - b) nama dan alamat Lembaga Sertifikasi;

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 SPPT SNI Standards), then retesting may be done.

- 7) All costs incurred for sampling activities and retesting of all parameters will be an additional cost for the certification process.
- 8) 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 0039:2013.

4.7 Review of Test and Audit Results

- 1) A review of audit results and testing is performed by reviewers who are not involved in the process on items 4.4 and 4.6 to provide recommendations based on objective evidence obtained from that process.
- 2) Reviewer is a person who knows well about the Management System and SPPT SNI Standards include methods contained in accordance with SNI 0039:2013.

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.
- 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.
- 5) The certification decision procedure refers to the quality manual clause 6.1.9

4.9 Publishing of Conformity Certificate

- 1) Conformity Certificate issued by IAPMO LSPro after certification decision.
- 2) The SPPT SNI Compliance Certificate shall contain:
 - a) certificate number;
 - b) the name and address of the Certification Body;

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa Baja Lapis Seng untuk Saluran Air SNI 0039:2013		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	SS5-7	Revision	02
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of Issued	29 Juli 2024
Approved by	SD	Page	9 of 17

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) Dewan Direktur atau Kepala LSPro menandatangani sertifikat SPPT SNI. 4) Sertifikat SPPT SNI berlaku maksimal 4 (empat) tahun. 5) Salinan sertifikat SPPT SNI dimasukkan oleh LSPro IAPMO dalam direktori internal dan direktori KAN.	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 Board of Directors or Head of LSPro shall sign the certificate of SPPT SNI. 4) SPPT SNI Certificate is valid for a maximum of 4 years. 5) A copy of the SPPT SNI certificate is entered by the IAPMO LSPro in the internal directory and KAN directory.
4.10 Lisensi dan Penggunaan Tanda SPPT SNI	4.10 Licensing and SPPT SNI Marking
1) Perjanjian lisensi wajib ditandatangani oleh Client setelah produknya ditetapkan sesuai dengan persyaratan standar oleh LSPro IAPMO. 2) Perjanjian lisensi harus berisi: a) aturan untuk sertifikasi dan penilaian; b) hak dan kewajiban penerima lisensi; c) surveilan; d) informasi tentang modifikasi dalam produksi; e) keluhan; f) publisitas; g) kerahasiaan; h) pembayaran; i) periode perjanjian; j) penghentian lisensi; k) perubahan persyaratan produk; l) liabilitas, banding dan keluhan. 3) Penandaan pada produk dan kemasan dilakukan sebagai berikut : a) Penandaan logo badan sertifikasi dan SPPT SNI dilakukan pada posisi yang mudah dibaca dan tidak mudah hilang;	1) The license agreement shall be signed by the Client after its product is determined in accordance with the standard requirements by LSPro. 2) The licensing agreement shall contain: a) rules for certification and assesment; b) rights and obligations of the licensee; c) surveillance; d) information on modifications in production; e) complaints; f) publicity; g) confidentiality; h) payment; i) the period of the agreement; j) termination of license; k) changes to product requirements; l) liability, appeals and complaints. 3) Marking on the product and packaging shall be carried out as follows: a) Certification body logo and SPPT SNI marking is marked in position which can be easy to read and is not easily erased/removed; b) At least the product includes the brand, date of production, type/model, which is not easily

SKEMA SERTIFIKASI

Pipa Baja Lapis Seng untuk Saluran Air

SNI 0039:2013

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	SS5-7	Revision	02
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of Issued	29 Juli 2024
Approved by	SD	Page	10 of 17

- b) Pada produk paling sedikit mencantumkan merek, tanggal produksi, tipe/model, yang tidak mudah hilang.
- c) pembubuhan tanda SPPT SNI secara tertulis dilakukan sesuai ketentuan PSN 306-2006 dan Pedoman KAN 403-2011 tentang Penilaian kesesuaian – Ketentuan umum penggunaan tanda kesesuaian produk terhadap SPPT SNI;
- d) penandaan SPPT SNI dilakukan dengan membubuhkan tanda “SNI”, “Nomor SNI” dan Nomor identitas Lembaga Sertifikasi.

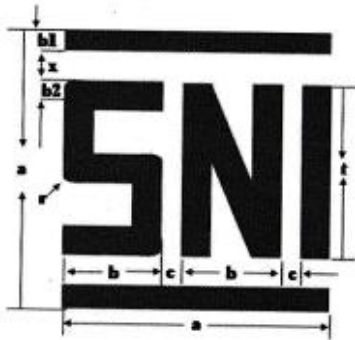


Gambar 1. Tanda sertifikasi dan SPPT SNI

Keterangan:

Besarnya ukuran SNI dinyatakan dengan ketentuan sebagai berikut

a	b1	x	b2	t	r	b	c
a	a/11	a/11	a/11	7a/11	a/11	4a/11	a/11



Gambar 2. Ukuran Tanda SPPT SNI

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) Frekuensi survailen ditetapkan sebagai berikut:
 - a) Kunjungan survailen ke-1 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-12 setelah tanggal penetapan sertifikasi.

erased.

- c) affixing the SPPT SNI mark is done in accordance with the provisions of PSN 306-2006 and PKAN 403-2011 on Conformity Assessment - General provisions on the use of product conformity marks on SPPT SNI;
- d) SPPT SNI marking shall be done by affixing mark "SNI", "SNI Number" and Certification Body ID Number.



Figure 1. Certification and SPPT SNI Marking

Information:

The size of SNI is stated as follows:

a	b1	x	b2	t	r	b	c
a	a/11	a/11	a/11	7a/11	a/11	4a/11	a/11

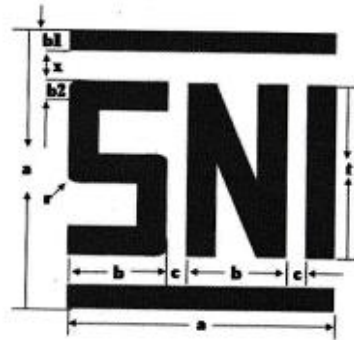


Figure 2. Size of SPPT SNI Marking

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) The frequency of surveillance is determined as follows:
 - a) The 1st surveillance visit shall be done no later than 12th month after the date of certification.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa Baja Lapis Seng untuk Saluran Air SNI 0039:2013		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	SS5-7	Revision	02
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of Issued	29 Juli 2024
Approved by	SD	Page	11 of 17

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 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) 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.	b) The second surveillant visit shall be done no later than 24th month after the date of certification. c) The 3rd visit of Surveillance shall be done no later than 36th month after the date of certification. d) 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) 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.
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.	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:

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa Baja Lapis Seng untuk Saluran Air SNI 0039:2013		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	SS5-7	Revision	02
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of Issued	29 Juli 2024
Approved by	SD	Page	12 of 17

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.	- 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 - Penerapan lisensi dapat ditunda atau dibekukan dalam jangka waktu tertentu, dalam kasus berikut: - hasil pengujian dan atau hasil surveilan menunjukkan terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan dimana pembatalan langsung tidak diperlukan tetapi klien akan memperbaiki; - pelanggaran persyaratan peraturan SPPT SNI dan atau perjanjian sertifikasi; - apabila terjadi penggunaan sertifikat atau tanda kesesuaian yang tidak benar (contoh: publikasi dan iklan yang menimbulkan pengertian yang salah) tidak dapat diatasi secara memadai melalui penarikan peredaran produk atau tindakan koreksi oleh penerima lisensi; - apabila proses produksi dihentikan sementara waktu setelah disepakati oleh LSPro IAPMO dan klien penerima lisensi; - jika klien tidak memiliki produk yang disertifikasi pada saat survailen dalam 2 (dua) kali survailen berturut-turut. - 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. - Lisensi dilarang digunakan pada produk yang telah diproduksi yang sertifikasinya dalam status dibekukan. - Pembekuan lisensi dikonfirmasi secara resmi oleh LSPro IAPMO dengan surat tercatat atau dengan cara yang setara dan dikomunikasikan tindakan yang diperlukan untuk mengakhiri pembekuan. - LSPro IAPMO akan memutuskan untuk mencabut pembekuan bila tindakan perbaikan yang diambil sudah sesuai. 4.13.2 Pengurangan Sertifikasi	4.13.1 Suspension of Certification - The license may be postponed or suspended within a certain timeframe, in the following cases: - test results and / or surveillance results indicate non-compliance with requirements where immediate termination is not required but the client will take improvement actions; - violation of SPPT SNI regulatory requirements and or certification agreement; - in the event of improper use of certificates or marks of conformity (eg publications and advertisements that give wrong understanding) can not be adequately addressed through product withdrawal or corrective action by the licensee; - in the event that the production process is suspended after it has been agreed by the LSPro IAPMO and the client; - if the client does not have the product certified during surveillance in 2 (two) consecutive surveys. - 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. - License is prohibited from being used on products that have been produced that are certified in suspension status. - 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. - LSPro IAPMO will decide to revoke the suspension if the corrective action taken is appropriate. 4.13.2 Certification Reduction

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa Baja Lapis Seng untuk Saluran Air SNI 0039:2013		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	SS5-7	Revision	02
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of Issued	29 Juli 2024
Approved by	SD	Page	13 of 17

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.

4.13.3 Pencabutan Sertifikasi

1) LSPro IAPMO dapat mencabut lisensi SPPT 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.

3) Pada saat status sertifikasi SPPT SNI dinyatakan tidak berlaku lagi maka sertifikat yang asli harus segera ditarik dan dikembalikan kepada LSPro IAPMO.

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.

4.13.2 Certification Termination

1) LSPro IAPMO may terminate the license of SPPT 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.

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.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa Baja Lapis Seng untuk Saluran Air SNI 0039:2013		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	SS5-7	Revision	02
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of Issued	29 Juli 2024
Approved by	SD	Page	14 of 17

- 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.

5. KELUHAN, BANDING DAN PERSELISIHAN

- 1) Klien berhak untuk melakukan keluhan kepada LSPro IAPMO tentang aspek layanan yang diberikan dan dapat mengajukan banding kepada LSPro IAPMO untuk keputusan pemberian, perluasan, pembekuan, pencabutan sertifikasi.
- 2) LSPro IAPMO menerima laporan tentang banding dari pelanggan sertifikasi SPPT SNI, pengguna produk SPPT SNI, atau dari pihak terkait lainnya. Keluhan dan banding harus disampaikan secara tertulis melalui surat, email, atau faksimili kepada LSPro IAPMO.
- 3) LSPro IAPMO akan mengkonfirmasi secara tertulis dan resmi kepada pihak yang mengajukan mengenai keberterimaan keluhan atau banding dan informasi tentang proses selanjutnya.
- 4) LSPro IAPMO melakukan klasifikasi terhadap laporan-laporan tersebut menjadi Keluhan dan Banding.
- 5) Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Keluhan adalah:
 - a) Mempelajari dan menginvestigasi keluhan yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya.
 - b) LSPro IAPMO kemudian melakukan tindakan koreksi dengan memperbaiki yang dikeluhkan oleh pihak terkait. Hasil perbaikan tersebut kemudian dilaporkan kepada pihak yang mengajukan keluhan.
 - c) Apabila pihak yang mengajukan keluhan dapat menerima hasil perbaikan tersebut, maka keluhan tersebut dapat dinyatakan selesai. Apabila tidak tercapai kesepakatan, maka keluhan tersebut dapat diteruskan ke penyelesaian masalah perselisihan.
- 6) Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Banding adalah:
 - a) Kepala LSPro membentuk tim untuk mempelajari dan menginvestigasi banding yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya.
 - b) Kepala LSPro memberi otorisasi kepada pihak yang mengajukan banding untuk dapat

- 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.

5. COMPLAINT, APPEAL AND DISPUTE

- 1) The Client is entitled to make complaints to the LSPro IAPMO regarding the aspects of the services provided and may appeal to the LSPro IAPMO for decisions on granting, extending scope, suspending, withdrawing certification.
- 2) LSPro IAPMO receives reports on the appeal from customers of SPPT SNI certification, users of SPPT SNI products, or from other related parties. Complaints and appeals must be submitted in writing by mail, email, or facsimile to LSPro IAPMO.
- 3) LSPro IAPMO will confirm in writing and formally to the parties regarding the acceptance of complaints or appeals and information about the further process.
- 4) LSPro IAPMO classifies these reports into Complaints and Appeals.
- 5) Handling steps of reports classified as Complaints are:
 - a) Studying and investigating complaints submitted by clients or other parties.
 - b) LSPro IAPMO then performs corrective actions by improves the concerned complain about. The results of such improvements are then reported to the related party.
 - c) If the party can accept the result of the actions, then the complaint may be declared complete. If no agreement is reached, then the complaint may be forwarded to the settlement of the dispute problem.
- 6) Steps of handling reports that are classified as Appeals are:
 - a) Head of LSPro establishes a team to study and investigate appeals submitted by clients or other parties.
 - b) Head of LSPro authorizes the appellant to conduct re-audit or re-testing of product at

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa Baja Lapis Seng untuk Saluran Air SNI 0039:2013		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	SS5-7	Revision	02
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of Issued	29 Juli 2024
Approved by	SD	Page	15 of 17

melakukan audit ulang atau uji ulang di laboratorium lain yang telah terakreditasi oleh KAN. c) Dari hasil kajian akan diputuskan apakah banding tersebut diterima atau ditolak oleh LSPro. Perubahan keputusan yang menyangkut sertifikasi dan perbaikannya segera dilakukan apabila banding diterima dan dikomunikasikan termasuk apabila banding ditolak. d) Apabila pihak yang mengajukan banding dapat menerima keputusan tersebut, maka masalah banding selesai. Apabila tidak tercapai kesepakatan, maka banding tersebut dapat diteruskan ke penyelesaian masalah perselisihan. e) Seluruh biaya pengujian dan evaluasi tambahan lainnya menjadi tanggungan dari pihak yang mengajukan banding. 7) Langkah terhadap Perselisihan adalah sebagai berikut: a) LSPro IAPMO akan menempuh cara pertemuan musyawarah untuk memperoleh mufakat. b) Pertemuan membicarakan referensi-referensi yang ada seperti standar dan pedoman dari BSN, KAN dan Asosiasi maupun regulasi-regulasi yang datang dari departmen teknis. Melibatkan personil ahli teknis dan penyusun regulasi dalam mencapai mufakat. c) Apabila musyawarah tersebut tidak menghasilkan mufakat tentang penyelesaian perselisihan, maka LSPro IAPMO akan mengusulkan penyerahan penyelesaian perselisihan tersebut ke Badan Arbitrasi Nasional (BANI) untuk diselesaikan menurut prosedur BANI. d) Apabila cara Arbitrase pun belum dapat memecahkan perselisihan maka langkah terakhir adalah meminta pandangan penasehat hukum untuk diselesaikan melalui pengadilan sesuai peraturan perundangan yang berlaku. 8) LSPro IAPMO mendokumentasikan rekaman yang terkait dengan banding, keluhan, dan perselisihan. 6. KERAHASIAAN LSPro IAPMO bertanggung jawab untuk memastikan kerahasiaan informasi yang dikelola oleh seluruh personil LSPro termasuk personil subkontraktor terhadap semua informasi yang diperoleh dari klien.	another laboratory accredited by KAN. c) From the results it will be decided whether the appeal is accepted or rejected by LSPro. Changes to decisions concerning certification and its corrections are made immediately if appeals are received and communicated including when appeals are rejected. d) if the appellant can accept the decision, then the matter of appeal is completed. If no agreement is reached, then the appeal may be forwarded to the settlement of the dispute. e) All additional testing and evaluation fees shall be borne by the appellant. 7) Steps about Dispute are as follows: a) LSPro IAPMO will undertake a meeting to obtain consensus. b) Meetings discuss references such as standards and guidelines from BSN, KAN and the Association as well as regulations coming from technical departments. Involves technical and regulatory experts in reaching consensus. c) If the deliberations do not result in an agreement on dispute settlement, LSPro IAPMO will propose the submission of such dispute settlement to the National Arbitration Board (BANI) to be completed according to BANI procedure. d) If the arbitration has not been able to resolve the dispute then the final step is to seek the view of legal counsel to be resolved through the courts in accordance with applicable laws and regulations. 8) LSPro IAPMO documents all records related to appeals, complaints and disputes. 6. CONFIDENTIALITY LSPro IAPMO is responsible for ensuring the confidentiality of information maintained by all LSPro personnel including subcontractor personnel of all information obtained from clients.
---	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa Baja Lapis Seng untuk Saluran Air SNI 0039:2013		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	SS5-7	Revision	02
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of Issued	29 Juli 2024
Approved by	SD	Page	16 of 17

7. PUBLIKASI OLEH KLIEN

- 1) Klien berhak untuk mempublikasikan produk yang telah disertifikasi meliputi:
 - a) menggunakan sertifikat yang valid;
 - b) mencantumkan tanda kesesuaian sesuai perjanjian lisensi.
- 2) Klien harus menjaga publikasi agar tidak menimbulkan kebingungan antara produk yang bersertifikat dan yang tidak bersertifikat.

8. BIAYA SERTIFIKASI

- 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.

9. TRANSFER SERTIFIKASI

- 1) Pengajuan pengalihan sertifikasi SPPT SNI dapat dilakukan oleh klien tersertifikasi dan/atau LSPPro.
- 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) Reviewer Engineer melakukan kajian terhadap permohonan pengalihan SPPT SNI meliputi aspek sebagai berikut:
 - a) validasi Sertifikat SPPT 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 SPPT SNI
- 4) Berdasarkan hasil kajian tersebut, maka LSPPro IAPMO akan menetapkan apakah klien tersebut

7. PUBLICATION BY CLIENT

- 1) The Client has the right to publish the certified product including:
 - a) use a valid certificate;
 - b) stating the mark of conformity under the license agreement.
- 2) Client shall keep the publication in order not to cause confusion between certified and non-certified products.

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. CERTIFICATION TRANSFER

- 1) Request transfer of SPPT SNI certification can be done by certified client and / or LSPPro.
- 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) Reviewer Engineer review the application for the transfer of SPPT SNI includes the following aspects:
 - a) validation of SPPT 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 SPPT SNI
- 4) Based on the review, LSPPro IAPMO will determine whether the client will be treated as a new client or forwarded in accordance with its current status.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa Baja Lapis Seng untuk Saluran Air SNI 0039:2013		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	SS5-7	Revision	02
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of Issued	29 Juli 2024
Approved by	SD	Page	17 of 17

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.

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.