

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	1 of 21

1. RUANG LINGKUP

- 1.1. Skema sertifikasi ini berlaku untuk produk Pipa dan Sambungan PVC untuk keperluan Air Minum dan Air Buangan SNI 9324:2024.
- 1.2. Permohonan diajukan oleh pabrik atau perusahaan atau importir kepada PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) untuk mendapatkan sertifikasi SNI 9324:2024.
- 1.3. Pengoperasian skema sertifikasi produk mengacu pada ISO/IEC 17067:2013 dan diterapkan dalam skema sertifikasi tipe 5.

2. PERSYARATAN PENILAIAN KESESUAIAN

- 2.1 SNI 9324:2024 Pipa polivinil klorida yang tidak mengandung plastisizer (uPVC) untuk sistem perpipaan air minum, drainase dan saluran pembuangan di luar bangunan dan di dalam galian
- 2.2 Peraturan Perundang-Undangan yang memuat ketentuan tentang sertifikasi SNI
- 2.3 Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001-2015/ dan revisinya, atau sistem manajemen mutu lainnya yang diakui.
- 2.4 Lampiran IV Peraturan Badan Standardisasi Nasional Republik Indonesia Nomor 7 Tahun 2022

3. PROSES SERTIFIKASI

- 3.1 pengajuan permohonan sertifikasi;
- 3.2 tinjauan permohonan sertifikasi;
- 3.3 penandatanganan perjanjian sertifikasi;
- 3.4 audit sistem manajemen dan proses produksi di pabrik;
- 3.5 pengambilan contoh uji (jika diperlukan)
- 3.6 pengujian contoh uji di laboratorium uji; (jika diperlukan)
- 3.7 tinjauan terhadap hasil uji dan audit;
- 3.8 penetapan keputusan sertifikasi;
- 3.9 penerbitan sertifikat kesesuaian;
- 3.10 penggunaan tanda SNI (lisensi);
- 3.11 survailen, re-sertifikasi dan evaluasi khusus
- 3.12 perubahan yang mempengaruhi sertifikasi;
- 3.13 pembekuan, pengurangan dan pencabutan sertifikasi.

4. PROSEDUR SERTIFIKASI

- 4.1 **Pengajuan Permohonan Sertifikasi**
Pemohon atau calon klien melakukan langkah-langkah berikut:
 - 4.1.1 Baca formulir permohonan (FRM-LSPRO-01) dengan tuntas. Lengkapi formulir permohonan secara keseluruhan, tanda tangan, dan kembalikan formulir permohonan yang asli atau kirimkan Salinan melalui email ke info@iapmoindonesia.org.

1. SCOPE

- 1.1. This certification scheme applies to PVC Pipe and Connection products for Drinking Water and Wastewater purposes SNI 9324:2024.
- 1.2. Application submitted by factories or companies or importers to PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) to obtain SNI 9324:2024 certification.
- 1.3. 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

- 2.1 SNI 9324:2024 Unplasticized Polyvinyl Chloride (uPVC) Pipes for Potable Water, Drainage, and Sewerage Systems Outside Buildings and in Trenches
- 2.2 Laws and Regulations containing provisions on SNI certification
- 2.3 Implementation of the SNI ISO 9001-2015/ quality management system and its revisions, or other recognized quality management systems.
- 2.4 Appendix IV Regulation of the National Standardization Agency of the Republic of Indonesia Number 7 of 2022

3. CERTIFICATION PROCESS

- 3.1. application for certification;
- 3.2. application review;
- 3.3. signing of the certification agreement;
- 3.4. management system and production process audit at factory;
- 3.5. sampling (If needed)
- 3.6. testing of product samples in the test laboratory (If needed);
- 3.7. review of test and audit results;
- 3.8. certification decision;
- 3.9. issuance of certificate of conformity;
- 3.10. SNI marking (license);
- 3.11. Surveillance, renewal and special evaluation
- 3.12. changes affecting certification
- 3.13. suspension, reduction and withdrawal of certification.

4. CERTIFICATION PROCEDURES

- 4.1 **Application for Certification**
Applicant or client candidate perform the following steps:
 - 4.1.1 Read the application (FRM-LSPRO-01) completely. Fill in all spaces and sign and return the original or send copy via email to info@iapmoindonesia.org.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	2 of 21

4.1.2 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)
- NIB
- Bukti kepemilikan atas merek atau Tanda Daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia.
- apabila pemohon melakukan pembuatan barang dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan barang untuk pihak lain;
- apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mengalihdayakan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian alih daya pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
- apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
- Surat pernyataan tidak akan mengedarkan produk bertanda SNI sampai SPPT SNI diterbitkan
- Surat pernyataan bahwa pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan / atau informasi dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi

4.1.3 Lengkapi dokumen Sistem Manajemen, proses produksi dan produk :

- Salinan Panduan Mutu (bila ada).
- Struktur Organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi
- Daftar induk dokumen.
- Daftar peralatan produksi
- Daftar pengendalian mutu produk/alat uji

4.1.2 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)
- NIB
- Evidence of trademark ownership or a Registration Certificate issued by the Ministry of Law and Human Rights.
- if the applicant makes goods with a brand owned by another party, it includes proof of a legally binding agreement to make goods for the other party
- if the applicant acts as a brand owner who outsources its production process to another party, including proof of brand ownership and a production implementation outsourcing agreement with another party
- if the applicant acts as an official representative of the owner of the mark domiciled abroad, including legally binding proof of agreement on the appointment as the official representative of the owner of the mark in the territory of the Republic of Indonesia
- The statement letter will not circulate products marked SNI until the SNI SPPT is issued
- Statement letter that the applicant is fully responsible for the fulfillment of SNI requirements and fulfillment of the requirements of the certification process, and is willing to provide access to location and / or information in carrying out certification activities

4.1.3 Complete the Management System , production process and product:

- Copy of Quality Manual (if applicable).
- Organizational Structure, names and positions of personnel in charge of the production process
- A list of parent documents.
- List of production equipment
- Product/test equipment quality control list

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	3 of 21

f) Sertifikat kalibrasi / bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu barang yang disertifikasi g) Salinan diagram alir atau sejenisnya mengenai proses produksi , pengendalian kualitas serta proses yang dialihdayakan ke pihak lain. h) Prosedur pengendalian mutu (QC Plan) i) Prosedur penanganan barang yang tidak sesuai j) Laporan / rekaman pengendalian mutu produk di masing – masing proses internal k) Prosedur pengemasan barang (sertakan foto kemasan) l) Informasi / daftar gudang penyimpanan diwilayah Indonesia m) Salinan Sertifikat ISO 9001:2015 atau revisinya atau sistem manajemen mutu lain yang diakui IAF/ APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai (bagi manufaktur luar negeri). n) Laporan audit SNI terakhir dan sertifikat SNI (jika transfer) o) Daftar bahan baku dan bahan tambahan p) Informasi tentang pemasok bahan baku, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku. q) COA Bahan Baku r) Laporan hasil pengujian barang/ type test yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan Sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan barang yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu SNI.	f) Certificate of calibration / proof of equipment verification that affects the quality of certified goods g) A copy of the flow chart or the like regarding the production process, quality control as well as the process that is outsourced to other parties. h) Quality control procedures (QC Plan) i) Inappropriate handling procedures for goods j) Reports / records of product quality control in each internal process k) Packing procedure for goods (include a photo of the packaging) l) Information / list of storage warehouses in the territory of Indonesia m) Copy of ISO 9001:2015 Certificate or its revision or other IAF/ APAC MLA recognized quality management system with the appropriate scope (for overseas manufacturers). n) Last SNI audit report and SNI certificate (if transfer) o) List of raw materials and additives p) Information about raw material suppliers, supplier evaluation procedures, as well as raw material inspection procedures. q) Raw material COA r) A test report or type test report that demonstrates compliance with the SNI quality requirements, conducted within a period of no more than 1 year prior to the certification application submission.
4.1.4 Berikan satu (1) salinan daftar produk yang terperinci dan termasuk semua ukuran untuk produk yang ingin didaftarkan untuk sertifikasi, gambar produk dan label produk tersebut. 4.1.5 Berikan ilustrasi pembubuhan tanda SNI pada produk dan atau kemasan dalam bentuk desain atau foto. 4.1.6 Kontak staf IAPMO jika ada pertanyaan berkaitan dengan sertifikasi produk. Silahkan serahkan formulir permohonan yang telah dilengkapi, beserta dengan informasi yang disebutkan di langkah 4.1.1.	4.1.4 Give one (1) copy of product list detail include all dimensions of the product which applied for certification, product image and label image. 4.1.5 Provide an illustration of the affixing of the SNI mark on the product and / or packaging in the form of a design or photo. 4.1.6 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 4.1.1.
4.2 Tinjauan Permohonan Sertifikasi 4.2.1 IAPMO menyampaikan penawaran biaya sertifikasi kepada klien. Bila klien setuju, maka dilanjutkan tinjauan kelengkapan permohonan sertifikasi dan penandatanganan perjanjian sertifikasi. 4.2.2 Sales Engineer IAPMO melakukan tinjauan terhadap kelengkapan permohonan sertifikasi untuk memastikan bahwa bukti administratif	4.2 Application Review 4.2.1 IAPMO offer quotations to client. When the client agrees, continue to application review and signing of the certification agreement. 4.2.2 IAPMO Sales Engineer reviews the completeness of the application for certification to ensure that the necessary administrative

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	4 of 21

yang diperlukan untuk penilaian kesesuaian terhadap persyaratan sertifikasi produk SNI telah lengkap 4.2.3 Jika dalam proses tinjauan tersebut terdapat perbedaan pengertian diantara kedua belah pihak, maka perbedaan tersebut harus segera dikomunikasikan dan diselesaikan dengan klien. 4.2.4 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 dan diterima oleh Klien sebelum audit dilaksanakan. Tandatangani pada halaman tanda tangan pada perjanjian yang dikirim bersama penawaran, bubuhkan stempel perusahaan diatas tandatangan dan kembalikan kepada IAPMO. 4.4 Penyusunan rencana audit 4.4.1 Auditor yang ditugaskan menyampaikan rencana audit kepada pihak pabrik sebelum audit dilaksanakan (FRM-IAPMO-07). 4.4.2 Auditor / Petugas Pengambil Contoh membuat rencana pengambilan contoh untuk produk yang akan disertifikasi 4.4.3 Pelaksanaan Evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut: - pengetahuan dan pengalaman tentang prinsip, praktik dan teknik audit - pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro - pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat tentang standar sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 - pengetahuan tentang SNI pipa plastik - pengetahuan dan pengalaman tentang sektor bisnis industri polimer - pengetahuan tentang proses produksi produk perpipaan sesuai lingkup SNI Pemenuhan kompetensi dapat dipenuhi secara kolektif dalam sebuah tim. 4.5 Evaluasi 4.5.1 Evaluasi tahap 1 4.5.1.1 Evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan terhadap kesesuaian informasi yang disampaikan pemohon terhadap persyaratan SNI dan peraturan terkait. 4.5.1.2 LSPro melakukan evaluasi hasil pengujian yang disampaikan pemohon dengan melihat: - kesesuaian terhadap persyaratan SNI - kesetaraan metode uji yang digunakan	evidence for conformity assessment of SNI product certification requirements is complete. 4.2.3 If in the review process there is a difference of understanding between the two parties, then the difference should be immediately communicated and resolved with the client. 4.2.4 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 and agreed by client. Sign on the signature page of the agreement which sent along with the quotation, also place your company stamp on top of signature and return to IAPMO. 4.4 Audit plan adjustment 4.4.1 The assigned auditor submits the audit plan to the factory before the audit is carried out (FRM-IAPMO-07). 4.4.2 The Auditor / Sampling Officer makes a sampling plan for the product to be certified. 4.4.3 The audit shall be conducted by an auditor or an audit team possessing the following competencies: - Knowledge and experience in audit principles, practices, and techniques - Knowledge of the certification process and procedures established by the LSPro - Knowledge demonstrated by certification in quality management system standards based on SNI ISO 9001 - Knowledge of SNI plastic pipe standards - Knowledge and experience in the polymer industry business sector - Knowledge of the production process of piping products in accordance with the scope of SNI The fulfillment of competencies can be met collectively within a team. 4.5 Evaluation 4.5.1 Evaluation of stage 1 4.5.1.1 The evaluation of stage 1 (one) is carried out on the conformity of the information submitted by the applicant to the requirements of SNI and related regulations. 4.5.1.2 The LSPro shall assess the test results provided by the applicant, by examining: - SNI standard conformity - Equivalence of testing methodology
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	5 of 21

c. metode pengambilan contoh d. kompetensi personel pengambil contoh e. penggunaan laboratorium yang sesuai 4.5.1.3 Apabila hasil pengujian contoh tidak sesuai maka pemohon diberikan waktu untuk melakukan proses perbaikan hasil pengujian sesuai hasil evaluasi LSPRO 4.5.1.4 Jika pemohon tidak dapat menyelesaikan tindakan perbaikan maksimal 6 bulan maka proses sertifikasi akan diberhentikan. 4.5.2 Evaluasi tahap 2 (dua) 4.5.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen untuk memastikan kemampuan dan konsistensi pemohon dalam memproduksi barang sesuai dengan persyaratan SNI 4.5.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi barang yang diajukan untuk disertifikasi 4.5.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya 4.5.2.4 Durasi audit minimal 4 mandays. 4.5.2.5 Audit dilakukan terhadap : - Penerapan sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem manajemen mutu lainnya yang sesuai - tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai barang akhir setidaknya pada tahapan sebagaimana diuraikan pada tahapan kritis proses produksi pipa plastik - kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu; - bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan; - pengendalian dan penanganan barang yang tidak sesuai; dan - pengemasan, penanganan, dan penyimpanan barang, termasuk di gudang akhir barang yang siap diedarkan. 4.5.2.6 Apabila pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat sistem manajemen mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau ISO	c. Sampling method d. Sampling officer competencies e. Utilization of suitable laboratories 4.5.1.3 If the sample test results are not appropriate, the applicant is given time to carry out the process of improving the test results according to the results of the LSPRO evaluation 4.5.1.4 If the applicant is unable to complete remedial action for a maximum of 6 months then the certification process will be terminated. 4.5.5 Evaluation stage 2 (two) 4.5.2.1 The evaluation of phase 2 (two) is carried out through an audit of the production process and management system to ensure the applicant's ability and consistency in producing goods in accordance with SNI requirements 4.5.2.2 Auditing the production process and management system is carried out at the time when the plant carries out the production of products submitted for certification 4.5.2.3 Audits are conducted by an audit method that is a combination of document and record audit, interview, observation, demonstration, or other audit methods 4.5.2.4 The audit duration is at least 4 mandays. 4.5.2.5 Auditing is conducted on: - Implementation of a quality management system based on SNI ISO 9001 or other appropriate quality management systems - critical stages of the production process, starting from raw materials to the final goods at least at the stage as outlined at the critical stage of the plastic pipe production process - completeness and function of production equipment including quality control equipment - proof of verification based on the results of calibration or verification of production equipment proving that the equipment meets the production requirements. The results of verification of production equipment can be indicated by the procedures necessary to achieve the established conditions or requirements - control and handling inappropriate goods; and - packaging, handling and storage of goods, including in the final warehouse of goods ready for circulation. 4.5.2.6 If the applicant has implemented and obtained a quality management system certificate based on SNI ISO 9001 from a Certification Body accredited by KAN or ISO 9001 by the
---	--

 IAPMO GROUP INDONESIA P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	6 of 21

9001 oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka audit proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu barang dan huruf b-g diatas. 4.5.2.7 Apabila hasil audit proses produksi ditemukan ketidaksesuaian pada pengendalian proses dan mutu barang yang berakibat pada kegagalan barang dalam memenuhi persyaratan SNI atau adanya perubahan jenis produk ataupun bahan baku yang digunakan pada saat audit dilakukan dengan proses seleksi awal, maka LSPRO melakukan pengambilan contoh untuk dilakukan pengujian barang. 4.5.3 Titik kritis yang harus diperhatikan: a. Bahan Baku Bahan baku dan bahan penolong harus sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan. Poin kritis: • Kemurnian Resin PVC Resin PVC harus memiliki kemurnian tinggi agar menghasilkan produk dengan sifat mekanik yang optimal • Kualitas Bahan Tambahan Stabilizer, filler, dan bahan tambahan lainnya harus dipilih dengan cermat untuk memastikan pipa memiliki ketahanan yang baik terhadap lingkungan • Kontaminasi Bahan baku harus bebas dari kontaminasi yang dapat mempengaruhi sifat fisik dan kimia pipa • Kondisi Penyimpanan Resin PVC dan bahan tambahan harus disimpan dalam kondisi yang sesuai untuk mencegah degradasi sebelum digunakan. b. Pencampuran Bahan Baku dan Tambahan dilakukan dengan metode tertentu untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan. Poin Kritis: • Konsistensi Komposisi Bahan Setiap batch campuran harus memiliki komposisi bahan yang sesuai dengan standar yang telah ditetapkan • Homogenitas Campuran Pencampuran harus dilakukan secara merata untuk menghindari variasi dalam sifat mekanik produk akhir. • Kondisi Mesin dan Peralatan Mesin pencampur harus berfungsi dengan baik dan tidak menyebabkan ketidaksempurnaan dalam pencampuran.	accreditation body of the IAF / APAC MLA signatory with the appropriate scope, the production process audit is carried out on the implementation of the management system related to the quality of goods and the letter b-g above. 4.5.2.7 If the results of the production process audit found discrepancies in the control of the process and the quality of the goods which resulted in the failure of the goods to meet the requirements of SNI or the change in the type of product or raw materials used when the audit was carried out with the initial selection process, LSPRO took a sample to test the goods. 4.5.3 Critical points to pay attention to: a. Raw material Raw materials and additives must conform to the established requirements. Critical points to consider include: • PVC Resin Purity High-purity PVC resin is essential for producing pipes with optimal mechanical properties. • Additive Quality Stabilizers, fillers, and other additives must be selected with care to ensure the pipe's durability and resistance to environmental factors. • Contamination Raw materials must be free from contaminants that can compromise the pipe's physical and chemical properties. • Storage Condition PVC resin and additives must be stored in a controlled environment to prevent degradation prior to use. b. Raw material and additive mixing conducted using specific methodologies to ensure that the products meet the predetermined specifications. Key critical points include: • Composition Consistency Each batch of the compound must adhere to the specified composition standards. • Mixture Homogeneity The mixing process must ensure homogeneity to prevent variations in the mechanical properties of the final product. • Machine and Equipment Condition The mixing equipment must be in good working condition to avoid any defects in the mixing process.
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	7 of 21

• Penerapan SOP Personel harus mengikuti prosedur standar operasi dalam pencampuran bahan untuk menghindari kesalahan yang dapat mempengaruhi kualitas produk. c. Ekstruksi Dilakukan dengan metode tertentu pada suhu dan waktu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan. Poin kritis: • Konsistensi Suhu dan tekanan Pastikan suhu dan tekanan ekstrusi sesuai dengan standar yang telah ditetapkan untuk menghindari cacat produk. • Kualitas Die dan kalibrator Periksa kondisi die dan kalibrator untuk memastikan bentuk dan ukuran pipa sesuai dengan spesifikasi. • Homogenitas material Memastikan bahwa bahan baku yang masuk ke tahap ekstrusi telah tercampur dengan baik dan tidak menyebabkan variasi dalam sifat mekanik produk. • Kecepatan Ekstrusi Pastikan kecepatan ekstrusi optimal agar tidak menyebabkan ketidaksempurnaan dalam struktur pipa. • Pendinginan dan stabilisasi Proses pendinginan harus dilakukan secara merata untuk mencegah deformasi atau retak pada pipa. d. Sizing Dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan bentuk produk yang sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan. Poin kritis: • Akurasi Dimensi Ukuran pipa harus sesuai dengan spesifikasi standar. • Kondisi Peralatan Sizing Peralatan harus berfungsi dengan baik dan tidak menyebabkan deformasi pada pipa. • Konsistensi Proses Setiap batch produksi harus memiliki ukuran yang seragam tanpa variasi yang signifikan • Kecepatan Produksi Pastikan kecepatan produksi tidak menyebabkan ketidaksempurnaan dalam bentuk pipa. e. Proses Cooling	• SOP Implementation Personnel must adhere to established standard operating procedures during the compounding process to minimize errors that could impact product quality. c. Extrusion The extrusion process is conducted using specific methodologies at controlled temperatures and times to ensure that the products meet the predetermined specifications. Key critical points include: • Temperature and Pressure Consistency Maintaining consistent temperature and pressure during extrusion is crucial to prevent product defects. • Die and calibrator quality The die and calibrator must be in good condition to ensure that the pipe's shape and size meet the required specifications. • Material Homogeneity Ensuring that the raw materials are well-mixed before extrusion is essential to prevent variations in the product's mechanical properties. • Extrusion speed The extrusion speed must be optimized to prevent structural imperfections in the pipe. • Cooling and Stabilization The cooling process must be uniform to prevent deformation or cracking of the pipe. d. Sizing The sizing process is conducted using specific controlled methodologies to ensure that the product shape meets the predetermined specifications. Key critical points include: • Dimensional Accuracy The pipe dimensions must accurately match the standard specifications. • Sizing Equipment Condition The sizing equipment must be in good working condition to prevent pipe deformation. • Process Consistency Each production batch must have consistent dimensions with minimal variation. • Production Speed The production speed must be optimized to prevent imperfections in the pipe shape. e. Cooling Process
---	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	8 of 21

Dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk hingga mencapai suhu sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan. Poin kritis: • Efisiensi pendinginan Pastikan sistem pendinginan bekerja optimal untuk mencegah deformasi atau retak pada pipa. • Distribusi suhu suhu pendinginan harus merata di seluruh permukaan pipa agar tidak terjadi perbedaan sifat mekanik. • Kondisi air dan media pendingin kualitas air atau media pendingin yang digunakan agar tidak menyebabkan kontaminasi atau perubahan sifat material. • Kecepatan pendinginan pendinginan sesuai dengan standar agar pipa tidak mengalami tegangan internal yang berlebihan. • Kondisi peralatan peralatan pendingin berfungsi dengan baik dan tidak menyebabkan cacat produksi. f. Penandaan Dilakukan sesuai dengan persyaratan penandaan pada SNI. Poin kritis: • Kesesuaian informasi penandaan Semua informasi yang dicetak pada pipa sesuai dengan standar industri, termasuk kode produksi, spesifikasi teknis, dan logo sertifikasi. • Kualitas cetakan dan embossing apakah metode penandaan (cetakan tinta atau embossing) menghasilkan tulisan yang jelas, tidak mudah luntur, dan tahan terhadap kondisi lingkungan. • Posisi dan konsistensi penandaan posisi penandaan pada pipa konsisten dan mudah dibaca. • Kepatuhan terhadap regulasi penandaan memenuhi persyaratan regulasi seperti yang tercantum dalam SNI 9324:2024, yang mengatur standar pipa PVC tanpa plasticizer. g. Cutting Dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran produk yang sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan. Poin kritis: • Akurasi pemotongan	The cooling process is conducted using specific controlled methodologies to ensure that the product reaches the required temperature. Key critical points include: • Cooling System Efficiency The cooling system must operate optimally to prevent pipe deformation or cracking. • Temperature Distribution The cooling temperature must be uniformly distributed across the pipe surface to ensure consistent mechanical properties. • Cooling Water and Media Condition The quality of the cooling media or water used must be controlled to prevent contamination or material property changes. • Cooling Rate The cooling rate must be controlled according to standards to prevent excessive internal stress in the pipe. • Equipment Condition The cooling equipment must function properly to prevent production defects. f. Labelling The marking process is conducted in accordance with the SNI marking requirements. Key critical points include: • Marking Information Accuracy All information printed on the pipe, including production codes, technical specifications, and certification logos, must meet industry standards. • Print and Embossing Quality The marking method must produce clear, legible, and durable text that resists environmental conditions. • Marking Position Consistency The marking position on the pipe must be consistent and easily readable. • Regulatory Compliance The marking must comply with the requirements specified in SNI 9324:2024, which sets the standards for unplasticized PVC pipes. g. Cutting The cutting process is conducted using specific controlled methodologies to ensure that the product dimensions meet the predetermined specifications. Key critical points include: • Cutting Accuracy
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	9 of 21

panjang pipa sesuai dengan spesifikasi standar dan tidak ada variasi yang signifikan. - Kondisi peralatan cutting mesin pemotong berfungsi dengan baik dan tidak menyebabkan deformasi atau retak pada ujung pipa - Kualitas permukaan ujung pipa hasil pemotongan memiliki permukaan yang rata dan tidak kasar. h. Pengendalian Kualitas Pengukuran kualitas dilakukan pada setiap proses i. Dokumentasi dan Ketertelusuran Semua proses tercatat dengan baik dan dpt ditelusuri.	The pipe length must accurately match the standard specifications with minimal variation. - Cutting Equipment Condition The cutting equipment must be in good working condition to prevent deformation or cracking at the pipe ends. - Pipe End Quality The pipe ends resulting from the cutting process must have a smooth, even surface. h. Quality Control Quality control measurements are implemented at every stage of the process. i. Documentation and Traceability All processes must be thoroughly documented and traceable.
4.5.4 Kategori temuan: - Opportunity for Improvement (OFI) : masukan atau saran dari perspektif auditor. - Observasi : Bukan merupakan ketidaksesuaian dan tidak melanggar ketentuan sistem manajemen mutu yang telah ditetapkan, namun dapat berpotensi menjadi ketidaksesuaian. Rencana perbaikan perlu disampaikan oleh klien dimana bukti perbaikan akan dilihat dalam survailen atau kunjungan yang akan datang. - 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	4.5.4 Non Conformity Category: - Opportunity for Improvement (OFI): input or suggestions from the auditor's perspective. - Observation: It is not a discrepancy and does not violate the provisions of the quality management system that has been established, but it can potentially be a discrepancy. A repair plan needs to be submitted by the client where evidence of improvement will be seen in the survey or future visit. - Minor discrepancies: Do not have a serious impact on the quality or product management system. Then the improvement, including evidence, is given a maximum of 2 (two) months. - Major discrepancies: Discrepancies that can have a serious impact on the achievement of product quality or the efficiency of the quality management system. Then the repair including evidence is given a maximum of 1 (one) month
4.5.5 Klien harus menyimpan rekaman semua ketidaksesuaian yang berkaitan dengan pemenuhan persyaratan sertifikasi dan mendokumentasikan tindakan perbaikan yang diambil.	4.5.5 Clients should keep a record of all discrepancies relating to the fulfillment of certification requirements and document the corrective actions taken.
4.5.6 Setelah tindakan korektif dan perbaikan dilakukan dalam jangka waktu yang ditetapkan, auditor akan melakukan verifikasi. Verifikasi dapat dilakukan dengan memeriksa dokumen bukti perbaikan atau verifikasi lapangan bila dibutuhkan untuk menyatakan bahwa temuan dapat ditutup.	4.5.6 After corrective and corrective actions are carried out within the stipulated period, the auditor will carry out verification. Verification can be done by checking the proof of repair documents or field verification when necessary to certify that the findings can be closed.
4.5.7 Apabila berdasarkan hasil audit proses produksi ditemukan ketidaksesuaian pada pengendalian proses dan mutu barang yang berakibat pada kegagalan barang dalam memenuhi persyaratan SNI, maka LSPRO melakukan pengambilan contoh untuk dilakukan pengujian barang.	4.5.7 In the event that the audit of the production process reveals non-conformities in process control and product quality that lead to product failure to comply with SNI requirements, the LSPRO shall conduct sampling and testing of the product.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	10 of 21

4.5.8 Setelah memenuhi, auditor melengkapi Laporan audit (FRM-IAPMO-08), bukti kesesuaian yang diperoleh dan bukti tindakan perbaikan ketidaksesuaian berserta verifikasiya diserahkan kepada Reviewer untuk ditinjau (Bagian 4.7).

4.5.9 Pengambilan Contoh Uji (Jika diperlukan)

4.5.9.1 Petugas pengambil contoh (PPC) yang ditugaskan menyampaikan rencana sampel kepada pabrik sebelum pelaksanaan pengambilan.

4.5.9.2 Pengambilan contoh jenis produk dilakukan secara acak (random) yang diambil di pabrik pada aliran produksi atau gudang produksi dengan jenis dan jumlah contoh yang diambil wajib mewakili semua jenis kelompok produk yang diajukan dalam permohonan

4.5.9.3 Produk dikelompokkan berdasarkan dengan tekanan nominal nya (PN), Seri Pipa (S) dan Diameter luar nominal pipa

4.5.9.4 Jumlah contoh uji yang diambil adalah 4 batang dengan ukuran Panjang 2 meter (2 batang untuk pengujian dan 2 batang untuk keperluan arsip). Arsip digunakan jika ada keraguan hasil dari pengujian sample pertama.

4.5.10. 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).

4.5.11. 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.

4.5.12. Pengujian Contoh di Laboratorium Uji

4.5.8 After complying, the auditor completes the Audit report (FRM-IAPMO-08), the evidence of conformity obtained and the evidence of corrective action of non-conformity along with its verification are submitted to the Reviewer for review (Section 4.7).

4.5.9 Test Sampling (If needed)

4.5.9.1 The assigned sampling task (PPC) submits a sample plan to the plant prior to the implementation of the collection.

4.5.9.2 The sampling of product types is carried out randomly (randomly) taken at the factory at the production flow or production warehouse with the type and number of samples taken must represent all types of products submitted in the application.

4.5.9.3 Products are classified based on their nominal pressure (PN), pipe series (S), and nominal outside diameter.

4.5.9.4 The number of test samples taken is 4 pieces with a length of 2 meters (2 pieces for testing and 2 pieces for archiving purposes). The archived samples are used if there are doubts about the test results of the first samples.

4.5.10. Documents related to sampling consist of:

- sample-taking assignment letter.
- minutes of sampling, namely the sampling plan (FRM-IAPMO-06a) and the sampling report (FRM-IAPMO-06b);
- sample label (FRM-IAPMO-06c).

4.5.11. How to take samples from production sites:

- sampling is carried out by the PPC who has a sampling task letter.
- sampling is carried out at the factory in the production process and/or in the warehouse.
- This sampling applies to each brand and group of products submitted on the application.
- The sample that has been taken must be packaged and sealed and affixed with a PPC signature; and
- The delivery of the sample to the Testing Laboratory is carried out by the manufacturer.

4.5.12. Testing in Laboratory

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	11 of 21

4.5.12.1. Pengujian bahan baku dan contoh barang dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup SNI 9324:2024. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui: a) Akreditasi KAN b) akreditasi oleh badan akreditasi penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC), atau c) apabila belum tersedia laboratorium yang terakreditasi sebagaimana dimaksud huruf a dan huruf b, 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. 4.5.12.2. Pengujian dilakukan untuk seluruh parameter dan metode pada skema sertifikasi ini. 4.5.12.3. 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. 4.5.12.4. 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. 4.5.12.5. Semua biaya yang terjadi untuk kegiatan pengambilan ulang sampel dan pengujian ulang semua parameter akan menjadi tambahan biaya untuk proses sertifikasi. 4.5.12.6. Laboratorium penguji menerbitkan Laporan Hasil Uji (LHU) yang mencantumkan nilai hasil uji dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SNI.	4.5.12.1. Testing of raw materials and product samples shall be conducted in a laboratory that has implemented ISO/IEC 17025 for the scope of SNI 9324:2024. Compliance with ISO/IEC 17025 can be demonstrated through: a) Accreditation by KAN b) Accreditation by a signatory body in the Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) and International Laboratory Accreditation Cooperation (ILAC) mutual recognition arrangement, or c) If no accredited laboratory is available as mentioned in points a and b, testing can be conducted in the applicant's laboratory or a laboratory selected by the LSPRO, ensuring competence and impartiality of the testing process, such as through witnessing the testing process. 4.5.12.2. Testing shall be conducted for all parameters and methods specified in this certification scheme. 4.5.12.3. If one or more test parameters fail to meet the standard requirements, the LSPRO IAPMO will request re-testing of the available products (factory archives) or re-sampling of the same type, with twice the number of samples as the initial test. 4.5.12.4. If the re-test results still fail to meet the requirements, the LSPRO IAPMO will request the certification applicant (Client) to implement corrective actions (NCR) to improve the product. After the corrective actions are taken, the LSPRO will review and verify the results. If deemed satisfactory (compliant with SNI standards), re-testing can be conducted. 4.5.12.5. All costs incurred for re-sampling and re-testing of all parameters will be additional costs to the certification process. 4.5.12.6. The testing laboratory shall issue a Test Report (LHU) that includes the test results and conformity assessment in meeting SNI requirements.
4.6. Tinjauan Terhadap Hasil Uji dan Audit Lapangan 4.6.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi sampai dengan pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).	4.6. Review of Field Test and Audit Results 4.6.1 A review of the evaluation results is conducted to assess compliance with all requirements and the conformity of the certification process, from the submission of the certification application to the completion of stage 1 and stage 2 evaluations.

 IAPMO GROUP INDONESIA P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	12 of 21

4.6.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh pemohon untuk barang yang diajukan untuk disertifikasi.

4.6.3 Tinjauan hasil evaluasi harus dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.7. Penetapan Keputusan Sertifikasi

4.7.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

4.7.2 Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.7.3 Penetapan Keputusan sertifikasi dapat dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan

4.7.4 Keputusan sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan menggunakan formulir FRM-LSPRO-05a

4.7.5 IAPMO memberitahu organisasi Pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.

4.7.6 Apabila pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPRO memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan Sertifikasi.

4.7.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPRO secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPRO. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.8. Penerbitan Sertifikat Kesesuaian

4.8.1 Sertifikat hasil pemenuhan Persyaratan Acuan atau disebut Sertifikat Kesesuaian (CoC) diterbitkan oleh LSPRO IAPMO setelah penetapan keputusan sertifikasi.

4.8.2 Sertifikat Kesesuaian memuat :

- nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya
- nomor atau identifikasi lain dari Skema Sertifikasi
- nama dan alamat Lembaga Sertifikasi;
- nama dan alamat Pemegang Sertifikat (Client);
- Nomor atau identifikasi lainnya yang mengacu pada perjanjian sertifikasi.
- Pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - Merek, jenis/type dan spesifikasi barang yang dinyatakan memenuhi persyaratan
 - Jenis kemasan barang yang disertifikasi

4.6.2 The review of evaluation results is documented in the form of a written recommendation regarding compliance with SNI standards for the product submitted for certification by the applicant.

4.6.3 The review of evaluation results must be conducted by individuals or a group of individuals who are not involved in the evaluation process.

4.7. Certification Decision

4.7.1. The certification decision is made based on the recommendations resulting from the review process.

4.7.2. The certification decision must be made by individuals or a group of individuals who are not involved in the evaluation process.

4.7.3. The certification decision can be made by the same individuals or group who conducted the review.

4.7.4. The certification decision based on the review results must be documented using the FRM-LSPRO-05a form.

4.7.5. IAPMO shall notify the applicant organization of the reasons for delaying or not granting certification and must identify the reasons for the decision.

4.7.6. If the applicant wishes to continue the certification process after the LSPRO decides not to grant certification, the applicant can submit a request to continue the certification process.

4.7.7. The request to continue the certification process must be submitted by the applicant to the LSPRO in writing no later than 1 (one) month after the notification of the decision not to grant certification is issued by the LSPRO. The certification process can be restarted from the stage 2 evaluation.

4.8. Publishing of Certificate of Conformity

4.8.1 Certificate fulfillment of the standard requirements or Certificate of Conformity (CoC) issued by IAPMO LSPRO after certification decision.

4.8.2 The Certificate of Conformity shall contain:

- Certificate number or other unique identity
- Number or other identification of the Certification Scheme
- Name and address of the Certification Body
- Name and address of the Certificate Holder (Client)
- Number or other identification referencing the certification agreement
- Statement of conformity that includes:
 - Brand, type, and specifications of the product that meet the requirements

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	13 of 21

• SNI yang menjadi dasar Sertifikasi • Nama dan alamat lokasi produksi g) Status akreditasi atau pengakuan LSPRO h) Tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya serta riwayat sertifikat i) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPRO sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan 4.8.3 Kepala LPK menandatangani sertifikat kesesuaian. 4.8.4 Sertifikat kesesuaian berlaku maksimal 4 tahun. 4.8.5 LSPRO IAPMO akan mempublikasikan informasi produk yang telah disertifikasi melalui website IAPMO berupa identifikasi tentang produk, kesesuaian terhadap standar dan klien yang telah terdaftar.	• Type of packaging of the certified product • SNI on which the certification is based • Production Location Name and address g) Accreditation or recognition of the LSPRO h) Date of issuance of the certificate, its validity period, and certificate history i) Legally binding signature of the personnel acting on behalf of the LSPRO, in accordance with applicable laws and regulations. 4.8.3 The Head of LPK shall sign the certificate of conformity. 4.8.4 CoC is valid for a maximum of 4 years. 4.8.5 LSPRO IAPMO will publish information on certified products through IAPMO website contains identification of products, conformity to the standard and the registered client.
4.9 Lisensi dan Penggunaan Tanda SNI 4.9.1 Pemohon atau klien mengajukan persetujuan kepada Badan Standardisasi Nasional (BSN) untuk persetujuan penggunaan tanda SNI. 4.9.2 Permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI kepada BSN harus dengan disertai: a) surat permohonan; b) fotokopi sertifikat kesesuaian c) foto wujud fisik untuk Barang atau foto wujud fisik hasil Proses yang menunjukkan karakteristik Barang tertentu atau hasil Proses yang sesuai sertifikat; d) informasi rencana wilayah pemasaran produk; e) surat keterangan domisili/SIUP; dan f) surat pernyataan kesediaan mematuhi kewajiban penggunaan tanda SNI 4.9.3 BSN memberikan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) setelah permohonan dinyatakan valid dengan masa berlaku sama seperti sertifikat kesesuaian. 4.9.4 LSPRO IAPMO akan mengisi informasi produk yang telah diberikan SPPT SNI melalui website dan aplikasi online milik BSN http://bangbeni.bsn.go.id/. 4.9.5 Penandaan pada produk dan kemasan dilakukan sebagai berikut : 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	4.9 Licensing and SNI Marking 4.9.1 Applicant or client submit approval to National Standardization Body (BSN) for approval of SNI marking. 4.9.2 Application for approval of SNI Mark to BSN must be accompanied by: a) application letter; b) copy of Certificate of conformity c) photograph of physical form for goods or photographs of physical form results that indicate the characteristics of a particular item or the outcome of the appropriate process of the certificate; d) product Marketing area plan information; e) domicile certificate/SIUP; and f) statement letter to comply with the obligation to use SNI marking 4.9.3 BSN provides approval letter of use of SNI marking (SPPT SNI) after application is declared valid with the same validity period as certificate of conformity. 4.9.4 LSPRO IAPMO input the product information that SPPT SNI has been provided through website and online application of BSN http://bangbeni.bsn.go.id/. 4.9.5 Marking on the product and packaging shall be carried out as follows: 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 of 2017 Provisions on the use of SNI marking; d) SNI marking can be supplemented with additional attributes such as standard

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	14 of 21

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 mengacu kepada Prosedur Penggunaan Tanda Kesesuaian , Logo Badan Sertifikasi dan Simbol Akreditasi KAN (PRO-IAPMO-21) 4.10 Surveilien , Resertifikasi dan Evaluasi khusus Survailien 4.10.1 Survailien 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. 4.10.2 IAPMO melakukan kunjungan survailien dalam periode Sertifikasi dengan jarak antar survailien paling lama 12 (dua belas) bulan. 4.10.3 Kunjungan survailien dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit proses produksi dan/atau pengujian. 4.10.4 Kegiatan audit di pabrik pada tahap survailien dilakukan sesuai bagian evaluasi tahap 2 dengan tidak mengulang semua elemen dari evaluasi awal. 4.10.5 Apabila pemohon tidak mendapatkan Sertifikasi sistem manajemen mutu, maka kegiatan surveilans dilakukan juga terhadap audit internal, tinjauan manajemen, penanganan keluhan pelanggan, dan penggunaan tanda SNI. 4.10.6 Pengujian contoh uji dilakukan ketika terdapat perubahan dari produk baik dari bahan baku yang digunakan ataupun proses dan formulasi yang dilakukan 4.10.7 Apabila pada saat batas waktu surveillance terjadi keadaan kahar (force majeure) dimana auditor tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon ,maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan pengujian melalui audit jarak jauh (remote audit) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif Resertifikasi 4.10.8 IAPMO menyampaikan informasi kepada pemohon untuk melaksanakan Re-Sertifikasi paling lambat 1 (satu) tahun sebelum masa berlaku sertifikat berakhir. Permohonan Resertifikasi diajukan paling lambat 9 (sembilan) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir. Pelaksanaan Resertifikasi dilakukan lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir	number, certification body number and other registration numbers with a size no larger than a third of the area SNI marking. e) The marking of SNI SPPT is carried out by affixing the "SNI" mark, "SNI Number" and the Certification Body Code referring to the Procedure for Using Conformity Marks, The Logo of the Certification Body and the KAN Accreditation Symbol (PRO-IAPMO-21) 4.10 Surveillance, Renewal and Special Evaluation Surveillance 4.10.1 Surveillance is conducted to ensure consistent compliance with certification requirements, including audit activities at the factory, sampling at the factory, and testing of samples in a testing laboratory. 4.10.2 IAPMO conducts surveillance visits during the certification period, with a maximum interval of 12 months between visits. 4.10.3 Surveillance visits involve evaluation activities, including audits of the production process and/or testing. 4.10.4 The audit activities at the factory during the surveillance stage are conducted in accordance with the stage 2 evaluation, without repeating all elements of the initial evaluation. 4.10.5 If the applicant does not have a certified quality management system, surveillance activities will also include audits of internal processes, management reviews, customer complaint handling, and use of the SNI mark. 4.10.6 Testing of samples is conducted when there are changes to the product, such as changes in raw materials or production processes and formulations. 4.10.7 If, at the time of surveillance, a force majeure situation occurs where the auditor cannot conduct an on-site audit, the audit can be conducted remotely through document/record review and testing using agreed-upon media to obtain objective evidence. Recertification 4.10.8 IAPMO informs the applicant to undergo re-certification no later than 1 year before the certificate's expiration date. The re-certification application must be submitted no later than 9 months before the certificate's expiration date, and the re-certification process must be completed no later than 6 months before the certificate's expiration date.
---	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	15 of 21

4.10.9 Apabila proses Resertifikasi belum selesai sampai masa berlaku sertifikat berakhir, berlaku ketentuan sebagai berikut: a) apabila keterlambatan Sertifikasi disebabkan oleh LSPRO, maka LSPRO menerbitkan surat keterangan yang menyatakan pemohon sedang dalam proses Sertifikasi; b) apabila keterlambatan Sertifikasi disebabkan oleh pemohon, maka proses Sertifikasi tidak dilanjutkan dan sertifikat tidak berlaku. 4.10.10 Pelaksanaan Resertifikasi dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif, evaluasi, serta tinjauan dan keputusan. 4.10.11 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait barsing dan proves produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPRO dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu). 4.10.12 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPRO. 4.10.13 Apabila pada saat batas waktu Sertifikasi ulang terjadi keadaan kabar {force majeure} dimana auditor LSPRO tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan pengujian melalui audit jarak jauh (remote audit) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.	4.10.9 If the re-certification process is not completed before the certificate's expiration date, the following provisions apply: a) If the delay is caused by the LSPRO, the LSPRO issues a letter stating that the applicant is in the process of certification. b) If the delay is caused by the applicant, the certification process is discontinued, and the certificate becomes invalid. 4.10.10 The re-certification process is conducted in accordance with the stages of administrative procedures, evaluation, review, and decision-making. 4.10.11 If there are no significant changes related to the product and production process based on the last audit results, the LSPRO may not conduct a stage 1 evaluation. 4.10.12 If non-conformities are found during the re-certification process, the applicant must be given the opportunity to take corrective action within a specified timeframe according to the LSPRO's policy. 4.10.13 If a force majeure situation occurs during the re-certification process, where the LSPRO auditor cannot conduct an on-site audit, the audit can be conducted remotely through document/record review and testing using agreed-upon media to obtain objective evidence.
Evaluasi Khusus 4.10.14 LSPRO dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. 4.10.15 Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada penambahan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans. 4.10.16 Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi. 4.10.17 Berdasarkan hasil evaluasi, apabila terdapat barang yang disertifikasi tidak memenuhi persyaratan yang ditetapkan, maka LSPRO	Special Evaluation 4.10.14 LSPRO can carry out an evaluation of the intestinal khiin the context of an expansion of the scope or follow-up (investigation) of the existing information or silliness. 4.10.15 The special evaluation stage in the context of expanding the scope is carried out in accordance with the stages of administrative procedures but is limited to the addition of the proposed scope. Evaluation of the broadening of the scope of Certification can be carried out separately or in conjunction with surveillance 4.10.16 Special evaluations in the context of investigating complaints or existing information are carried out by auditors who have the competence to conduct investigations and are limited to existing problems, and are carried out within a short period of obtaining complaints or information. 4.10.17 Based on the results of the evaluation, if there are goods that are certified that do not meet the requirements set, then LSPRO requires the

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	16 of 21

mewajibkan pemohon untuk menarik semua barang yang terindikasi tidak sesuai (yang diproduksi dengan kode produksi yang sama dengan barang yang tidak sesuai), melaporkan kepada BSN dan melarang mencantumkan tanda SNI pada barang dan/atau kemasan yang diproduksi sejak tanggal terjadinya ketidaksesuaian tersebut. Tanda SNI dapat dicantumkan kembali setelah dilakukan tindakan perbaikan dan dinyatakan memenuhi oleh LSPRO.	collector to withdraw all goods that are indicated to be inappropriate (which are produced with the same production code as the goods that are not suitable), report to BSN and prohibit including the SNI mark on the goods and / or packaging produced from the date of the occurrence of the discrepancy. The SNI mark can be re-listed after corrective action is taken and declared compliant by LSPRO.
4.11 Perubahan Yang Mempengaruhi Sertifikasi 4.11.1 Bila SNI dan regulasi yang digunakan sebagai acuan dalam dokumen ini mengalami revisi dan perubahan, LSPRO IAPMO mempublikasikan perubahan serta masa transisi penerapannya kepada seluruh pihak terkait. 4.11.2 Bila organisasi pembuat standar SNI menetapkan masa transisi berlakunya dokumen yang digantikan, maka tanggal waktu transisi menjadi batas validitas kecuali dinyatakan lain oleh hukum. 4.11.3 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. 4.11.4 Bila ada perubahan skema dan persyaratannya, LSPRO akan menginformasikan kepada klien. Perubahan berupa ketentuan yang tidak ada dalam standar atau dokumen normatif dapat berupa: kriteria dan prosedur penilaian proses produksi; ketentuan lisensi tanda sertifikasi; 4.11.5 persyaratan kualifikasi dan prosedur lembaga kesesuaian lain yang terkait misalnya laboratorium.	4.11 Changes Affecting Certification 4.11.1 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. 4.11.2 When the organization establishing the SNI standard establishes the transitional period for the validity of the document being replaced, the transition date shall be the limit of validity unless otherwise stated by law. 4.11.3 The 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. 4.11.4 If there is a change in the scheme and its terms, LSPRO will inform the client. Changes in terms that are not in standard or normative documents may be: production process assessment criteria and procedures; the terms of the certification marking license; 4.11.5 qualification requirements and procedures of related agency such as laboratories.
4.12 Pengurangan, Pembekuan dan Pencabutan Sertifikasi Pengurangan Lingkup Sertifikasi Pengurangan lingkup sertifikasi dilakukan bila: a) ada permohonan pengurangan ruang lingkup atas permintaan organisasi. Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup sertifikasi selama periode sertifikasi.	4.12 Reduction, Suspension and Withdrawal of certification Certification Reduction Reduced scope of certification undertaken if: a) there is a request for a reduction of scope at the request of the organization. The applicant can request a reduction in the scope of certification during the certification period

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	17 of 21

- b) terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan salah satu atau beberapa produk yang tidak sesuai sehingga produk lain yang sesuai dapat dilanjutkan untuk proses sertifikasi.

Pembekuan Sertifikasi

Penerapan lisensi dapat ditunda atau dibekukan dalam jangka waktu tertentu, dalam kasus berikut:

- 4.12.1 hasil pengujian dan atau hasil surveilan menunjukkan terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan dimana pembatalan langsung tidak diperlukan tetapi klien akan memperbaiki
- 4.12.2 pelanggaran persyaratan peraturan SNI dan atau perjanjian sertifikasi;
- 4.12.3 apabila terjadi penggunaan 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;
- 4.12.4 apabila proses produksi dihentikan sementara waktu setelah disepakati oleh LSPRO IAPMO dan klien penerima lisensi;
- 4.12.5 jika klien tidak memiliki produk yang disertifikasi pada saat survailen dalam 2 (dua) kali survailen berturut-turut.
- 4.12.6 Tidak bersedia untuk dilakukan surveillance
- 4.12.7 Organisasi yang sedang dalam masa pembekuan status sertifikasi diberi kesempatan selama 6 (enam) bulan untuk memperbaiki statusnya. Apabila dalam kurun waktu tersebut tidak ada perbaikan, maka LSPRO IAPMO dapat menetapkan pencabutan status sertifikasi tersebut.
- 4.12.8 Lisensi dilarang digunakan pada produk yang telah diproduksi yang sertifikasinya dalam status dibekukan.
- 4.12.9 Pembekuan lisensi dikonfirmasi secara resmi oleh LSPRO IAPMO dengan surat tercatat atau dengan cara yang setara dan dikomunikasikan tindakan yang diperlukan untuk mengakhiri pembekuan.
- 4.12.10 LSPRO IAPMO akan memutuskan untuk mencabut pembekuan bila tindakan perbaikan yang diambil sudah sesuai.

Pencabutan Sertifikasi

- 4.12.11 LSPRO IAPMO dapat mencabut lisensi SNI kepada organisasi yang telah disertifikasi jika:
 - a) dalam kasus pembekuan lisensi, tindakan perbaikan yang diambil tidak memadai dan atau melewati jangka waktu yang diberikan periode;

- b) 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.

Suspension of Certification

The license may be postponed or suspended within a certain timeframe, in the following cases

- 4.12.1 test results and / or surveillance results indicate non-compliance with requirements where immediate termination is not required but the client will take improvement actions;
- 4.12.2 violation of SNI regulatory requirements and or certification agreement;
- 4.12.3 in the event of improper use of certificates or marks of conformity (eg publications and advertisements that give wrong understanding) can not be adequately addressed through product withdrawal or corrective action by the licensee;
- 4.12.4 in the event that the production process is suspended after it has been agreed by the LSPRO IAPMO and the client;
- 4.12.5 if the client does not have the product certified during surveillance in 2 (two) consecutive surveys.
- 4.12.6 Not willing to undergo surveillance
- 4.12.7 The organization which is in the suspension period of the certification status shall be given a chance for 6 (six) months to improve its status. If there is no improvement during that period, LSPRO IAPMO may determine termination of the certification.
- 4.12.8 License is prohibited from being used on products that have been produced that are certified in suspension status.
- 4.12.9 The license suspension is formally confirmed by the LSPRO IAPMO by registered mail or in an equivalent and communicated the necessary action to end the suspension.
- 4.12.10 LSPRO IAPMO will decide to revoke the suspension if the corrective action taken is appropriate.

Certification Termination

- 4.12.11 LSPRO IAPMO may terminate the license of SNI to certified organizations if:
 - a) in the case of a license suspension, improvement that undertaken are inadequate and or over a period of time;

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	18 of 21

b) produk yang disertifikasi tidak sesuai lagi dengan contoh uji semula; c) ketidaksesuaian bersifat serius pada produk yang ditemukan saat survailen. d) terjadi salah penempatan atau penggunaan produk, sehingga tingkat risikonya menjadi besar dan pengguna akhir merasa bahwa produk tersebut berbahaya; e) pemegang sertifikat tidak menyelesaikan kewajiban keuangan; f) terjadi pelanggaran berat terhadap perjanjian lisensi seperti penyalahgunaan tanda sertifikasi; g) validitasnya sudah lewat dan pemegang sertifikat secara tertulis menyatakan tidak meneruskan lisensi; h) produk sudah tidak dibuat lagi; i) pemegang sertifikat dinyatakan bangkrut; j) bila standar atau aturan yang dipersyaratkan berubah dan penerima lisensi tidak dapat menjamin kesesuaiannya terhadap persyaratan baru; k) pemegang Sertifikat menolak untuk dilakukan survailen pada batas waktu yang ditetapkan.	b) the certified product is no longer the same to the original test sample; c) Serious non-conformity in products found during surveillance at the plant; d) misplacement or use of the product, resulting in a high level of risk and the end user feeling that the product is dangerous; e) the holder of the certificate does not settle the financial obligations; f) serious violations of licensing agreements such as misuse of certification marks; g) its validity has passed and the certificate holder states in writing not to continue the license; h) the product is no longer made; i) the certificate holder is declared bankrupt; j) when the required standards or rules change and the licensee can not guarantee their compliance with the new terms; k) the certificate holder refuses to carry out surveillance within the stipulated deadline.
4.12.12 Dalam pencabutan lisensi, klien diberi kesempatan banding dan LSPro IAPMO dalam mempertimbangkan banding mengacu pada bagian 5.	4.12.12 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.
4.12.13 Pada saat status sertifikasi SNI dinyatakan tidak berlaku lagi maka sertifikat yang asli harus segera ditarik dan dikembalikan kepada LSPro IAPMO.	4.12.13 When the certification status of SNI is declared no longer valid then the original certificate must be withdrawn immediately and returned to LSPro IAPMO.
4.12.14 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.	4.12.14 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. KELUHAN, BANDING DAN PERSELISIHAN 5.1 Klien berhak untuk melakukan keluhan kepada LSPro IAPMO tentang aspek layanan yang diberikan dan dapat mengajukan banding kepada LSPro IAPMO untuk keputusan pemberian, perluasan, pembekuan, pencabutan sertifikasi. 5.2 LSPro IAPMO menerima laporan tentang banding dari pelanggan, pengguna produk, atau dari pihak terkait lainnya. Keluhan dan banding harus disampaikan secara tertulis melalui surat, email, atau faksimili kepada LSPro. IAPMO akan mengkonfirmasi secara tertulis dan resmi	5. COMPLAINT, APPEAL AND DISPUTE 5.1 The Client is entitled to make complaints to the LSPro IAPMO regarding the aspects of the services provided and may appeal to the LSPro IAPMO for decisions on granting, extending scope, suspending, withdrawing certification. 5.2 LSPro IAPMO receives reports on the appeal from customers of SNI certification, users of SNI products, or from other related parties. Complaints and appeals must be submitted in writing by mail, email, or facsimile to LSPro IAPMO. LSPro IAPMO will confirm in writing and formally to the parties

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	19 of 21

5.3 kepada pihak pengaju mengenai keberterimaan keluhan atau banding dan informasi proses selanjutnya. IAPMO mengklasifikasikan laporan-laporan tersebut menjadi Keluhan dan Banding. Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Keluhan adalah: - Mempelajari dan menginvestigasi keluhan yang disampaikan - IAPMO melakukan tindakan koreksi dengan memperbaiki hal yang dikeluhkan. Hasil perbaikan tersebut kemudian dilaporkan kepada pihak yang mengajukan keluhan. - Apabila pihak yang pengaju keluhan dapat menerima hasil perbaikan, maka keluhan tersebut dapat dinyatakan selesai. Apabila tidak tercapai kesepakatan, maka dapat diteruskan ke penyelesaian perselisihan. 5.4 Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Banding adalah: - Kepala LSPro membentuk tim untuk mempelajari dan menginvestigasi banding yang disampaikan oleh klien atau pihak lain. - Kepala LSPro memberi otorisasi pihak pengaju banding untuk 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. Perubahan keputusan yang menyangkut sertifikasi dan perbaikannya segera dilakukan apabila banding diterima dan dikomunikasikan termasuk apabila banding ditolak. - Apabila pihak pengaju banding dapat menerima keputusan, maka banding selesai. Apabila tidak tercapai kesepakatan, maka banding tersebut dapat diteruskan ke penyelesaian masalah perselisihan. - Seluruh biaya pengujian dan evaluasi tambahan lainnya menjadi tanggungan dari pihak yang mengajukan banding. 5.5 Langkah terhadap Perselisihan berikut: - IAPMO akan menempuh cara pertemuan musyawarah untuk memperoleh mufakat. - Pertemuan membicarakan referensi yang ada seperti standar dan pedoman dari BSN, KAN dan Asosiasi maupun regulasi dari departmen teknis. Melibatkan personil ahli teknis dan penyusun regulasi dalam mencapai mufakat. - Apabila musyawarah 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. - Apabila cara Arbitrase pun belum dapat memecahkan perselisihan maka langkah	regarding the acceptance of complaints or appeals and information about the further process. LSPro IAPMO classifies these reports into Complaints and Appeals. 5.3 Handling steps of reports classified as Complaints are: - Studying and investigating complaints submitted by clients or other parties. - LSPro IAPMO then performs corrective actions by improves the concerned complain about. The results of such improvements are then reported to the related party. - If the party can accept the result of the actions, then the complaint may be declared complete. If no agreement is reached, then the complaint may be forwarded to the settlement of the dispute problem. 5.4 Steps of handling reports that are classified as Appeals are: - Head of LSPro establishes a team to study and investigate appeals submitted by clients or other parties. - Head of LSPro authorizes the appellant to conduct re-audit or re-testing of product at another laboratory accredited by KAN. - From the results it will be decided whether the appeal is accepted or rejected by LSPro. Changes to decisions concerning certification and its corrections are made immediately if appeals are received and communicated including when appeals are rejected. - if the appellant can accept the decision, then the matter of appeal is completed. If no agreement is reached, then the appeal may be forwarded to the settlement of the dispute. - All additional testing and evaluation fees shall be borne by the appellant. 5.5 Steps about Dispute are as follows: - LSPro IAPMO will undertake a meeting to obtain consensus. - Meetings discuss references such as standards and guidelines from BSN, KAN and the Association as well as regulations coming from technical departments. Involves technical and regulatory experts in reaching consensus. - If the deliberations do not result in an agreement on dispute settlement, LSPro IAPMO will propose the submission of such dispute settlement to the National Arbitration Board (BANI) to be completed according to BANI procedure. - If the arbitration has not been able to resolve the dispute then the final step is to seek the
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	20 of 21

terakhir adalah meminta pandangan penasehat hukum untuk diselesaikan melalui pengadilan sesuai peraturan perundangan yang berlaku. 5.6 LSPRO IAPMO mendokumentasikan rekaman terkait banding, keluhan, dan perselisihan. 6. KERAHASIAAN LSPRO IAPMO bertanggung jawab untuk memastikan kerahasiaan informasi yang dikelola oleh seluruh personil LSPRO termasuk personil subkontraktor terhadap semua informasi yang diperoleh dari klien. 7. PUBLIKASI OLEH KLIEN 7.1. Klien berhak untuk mempublikasikan produk yang telah disertifikasi meliputi: a) menggunakan sertifikat yang valid; b) mencantumkan tanda kesesuaian sesuai perjanjian lisensi. 7.2. Klien harus menjaga publikasi agar tidak menimbulkan kebingungan antara produk yang bersertifikat dan yang tidak bersertifikat. 8. BIAYA SERTIFIKASI 8.1 Biaya sertifikasi dihitung berdasarkan biaya yang diperlukan untuk evaluasi lapangan, pengujian parameter dan biaya administrasi. 8.2 Biaya dan cara pembayaran akan diinformasikan secara detail dalam surat penawaran. 8.3 Pembayaran dapat dilakukan setelah perjanjian sertifikasi ditandatangani. 9. TRANSFER SERTIFIKASI 9.1 Transfer Sertifikasi merupakan pengalihan sertifikat SNI yang masih berlaku dari suatu LSPRO (penerbit) kepada LSPRO lain (penerima) 9.2 Transfer Sertifikasi dapat dilakukan apabila: a. LSPRO penerbit tidak memperpanjang atau dicabut status akreditasinya, atau b. pemohon berkeinginan mengganti LSPRO. 9.3 Transfer sertifikasi sebagaimana pada angka 9.2 huruf a, LSPRO penerbit harus melaksanakan koordinasi dengan LSPRO penerima. 9.4 Transfer Sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon sebagaimana pada angka 9.2 huruf b, maka pemohon harus mengajukan permohonan kepada LSPRO penerima dengan ruang lingkup yang sama dengan LSPRO penerbit. 9.5 Permohonan transfer Sertifikasi harus dilengkapi dengan sertifikat SN yang masih berlaku (atau salinannya), hasil audit dari LSPRO penerbit (laporan audit dan laporan ketidaksesuaian) dari siklus Sertifikasi (Sertifikasi awal, Sertifikasi ulang dan/atau surveilans) yang sedang berjalan	view of legal counsel to be resolved through the courts in accordance with applicable laws and regulations. 5.6 LSPRO IAPMO documents all records related to appeals, complaints and disputes. 6. CONFIDENTIALITY LSPRO IAPMO is responsible for ensuring the confidentiality of information maintained by all LSPRO personnel including subcontractor personnel of all information obtained from clients. 7. PUBLICATION BY CLIENT 7.1 The Client has the right to publish the certified product including: a) use a valid certificate; b) stating the mark of conformity under the license agreement. 7.2 Client shall keep the publication in order not to cause confusion between certified and non-certified products. 8. CERTIFICATION COSTS 8.1 Cost of certification is calculated based on the cost required for factory evaluation, testing the required parameters and administrative costs. 8.2 Fees and mode of payment will be informed in detail in the offer letter. 8.3 Payment may be made after the certification agreement is signed. 9. CERTIFICATION TRANSFER 9.1 Certification Transfer is the transfer of a valid SNI certificate from an LSPRO (LSPRO issuer) to another LSPRO (LSPRO recipient) 9.2 Certification transfer can be done if: a. The issuer LSPRO does not renew or be revoked its accreditation status, or b. the applicant wishes to use another LSPRO. 9.3 Transfer of certification as referred to in number 9. 2 letter a, then the LSPRO issuer must carry out coordination with the LSPRO recipient. 9.4 Transfer of Certification initiated by the applicant as a person referred to in number 9. 2 letter b, then the applicant must submit an application for transfer of Certification to an accredited recipient LSPRO with the same scope as the issuer's LSPRO. 9.5 Certification transfer application must be completed with a valid SN certificate (or a copy thereof), audit results from the issuing LSPRO (audit report and non-conformity report) of the Certification cycle (Initial certification, Recertification and/or surveillance) of which abroad
---	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Pipa PVC Yang Tidak Mengandung Plasticizer (uPVC) Untuk Sistem Perpipaan Air Minum, Drainase dan Saluran Pembuangan di Luar Bangunan dan didalam Galian - SNI 9324:2024		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	SS5-3	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of Issued	5 Juni 2025
		Page	21 of 21

9.6 LSPro penerima harus melakukan kajian terhadap permohonan transfer Sertifikasi dan menetapkan keputusan apakah proses transfer Sertifikasi dapat dilakukan. 9.7 Apabila hasil tinjauan terhadap permohonan transfer Sertifikasi terdapat hal yang perlu dikonfirmasi oleh LSPro penerima, maka LSPro penerima dapat melakukan evaluasi khusus terhadap pemohon dan/atau melakukan koordinasi dengan LSPro penerbit. Berdasarkan hasil evaluasi khusus tersebut, LSPro penerima menetapkan keputusan apakah transfer Sertifikasi dapat dilakukan. 9.8 Apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi dapat dilakukan, LSPro penerima menerbitkan sertifikat dengan masa berlaku sesuai dengan sertifikat yang diterbitkan oleh LSPro penerbit. 9.9 Untuk transfer Sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tidak dapat melakukan transfer Sertifikasi beserta alasannya kepada pemohon dan pemohon dapat mengajukan Sertifikasi sebagai pemohon baru 9.10 Untuk transfer Sertifikasi dsiri LSPro penerbit, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tersebut kepada LSPro penerbit.	9.6 The recipient's LSPro must conduct a review of the Certification transfer application and determine a decision on whether the Certification transfer process can be carried out. 9.7 If the results of the review of the Certification transfer application have things that need to be confirmed by the recipient's LSPro, the recipient's LSPro can conduct a special evaluation of the applicant and/or coordinate with the issuer's LSPro. Based on the results of the special evaluation, therecipient's LSPro settles down n a decision on whether the transfer of Certification can be made. 9.8 If based on the results of a special review and/or evaluation it is decided that a transfer of Certification can be made, the recipient's LSPro issues a certificate with a validity period in accordance with the certificate issued by the issuing LSPro. 9.9 For certification transfers initiated by the applicant, if based on the results of a special review and/or evaluation it is decided that the transfer of Certification cannot be carried out, the recipient's LSPro notifies the decision not to be able to transfer the Certification and the reasons to the applicant and the applicant can apply for Certification as a new applicant 9.10 For the transfer of Certification by the issuer's LSPro, if based on the results of a specific review and/or evaluation it is determined that the transfer of certification cannot be made, the recipient's LSPro notifies the decision to the issuer's LSPro.
10. PENUTUP 10.1 LSPro IAPMO bertanggung jawab untuk memastikan pemenuhan persyaratan acuan dalam skema sertifikasi ini oleh organisasi Pemegang Sertifikat yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian. 10.2 Organisasi Pemegang Sertifikat yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian bertanggung jawab memelihara pemenuhan persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini.	10. CLOSING 10.1 LSPro IAPMO is responsible for ensuring compliance with the terms of reference in this certification scheme by the Certificate Holder organization that has obtained the Certificate of Conformity. 10.2 The certified holder organization that has obtained the Conformity Certificate is responsible for maintaining the compliance with the reference requirements that specified in this document.