

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	1 of 27

1. RUANG LINGKUP

- Skema ini berlaku untuk sertifikasi awal, Surveilien, dan sertifikasi ulang/resertifikasi dalam rangka pemberlakuan SNI untuk Blok Kaca secara wajib.
- Pemohonan diajukan oleh manufaktur atau perusahaan atau importir melalkepada PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) untuk mendapatkan Sertifikat Produk Penggunaan Tanda (SPPT) SNI 21690:2021 Blok kaca.
- Pengoperasian skema sertifikasi mengacu pada Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 49 Tahun 2024 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia untuk Kaca Bangunan - Blok Kaca Secara Wajib

2. PERSYARATAN PENILAIAN KESESUAIAN

- SNI ISO 21690:2021 Kaca Untuk Bangunan - Blok Kaca.
- Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 45 Tahun 2022 tentang Standardisasi Industri; dan
- Penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001/dan revisinya, atau sistem manajemen mutu lainnya yang diakui.

3. PROSES SERTIFIKASI

- pengajuan permohonan sertifikasi;
- tinjauan permohonan sertifikasi;
- penandatanganan perjanjian sertifikasi;
- audit sistem manajemen dan proses produksi di manufaktur;
- pengambilan contoh uji;
- pengujian contoh uji di laboratorium uji;
- tinjauan terhadap hasil uji dan audit;
- penetapan keputusan sertifikasi;
- penerbitan sertifikat kesesuaian;
- penggunaan tanda SPPT SNI (lisensi);
- survailen dan re-sertifikasi;
- perubahan yang mempengaruhi sertifikasi;
- penghentian, pengurangan, pembekuan dan pencabutan sertifikasi.

4. PROSEDUR SERTIFIKASI

4.1 Pengajuan Permohonan Sertifikasi

Pemohon atau calon klien melakukan langkah-langkah berikut:

Langkah 1 Dilakukan secara elektronik melalui SIINas

1. SCOPE

- This scheme applies to initial certification, surveillance, and re-certification for the mandatory implementation of the Indonesian National Standard (SNI) for Glass Blocks.
- The application is submitted by the manufacturer, company, or importer to PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) to obtain the Product Certificate of Use (SPPT) for SNI 21690:2021 Glass Blocks.
- The operation of the certification scheme refers to the Regulation of the Minister of Industry of the Republic of Indonesia Number 49 of 2024 concerning the Implementation of the Indonesian National Standard for Glass Buildings - Glass Blocks on a Mandatory Basis.

2. ASSESMENT REQUIREMENTS

- SNI ISO 21690:2021 Glass for Buildings - Glass Blocks.
- Regulation of the Minister of Industry Number 45 of 2022 concerning Industrial Standardization.
- Implementation of quality management system of ISO 9001/ and its revision, or other recognized quality management system.

3. CERTIFICATION PROCESS

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

4. CERTIFICATION PROCEDURES

4.1 Application for Certification

Applicant or client candidate perform the following steps:

Step 1: The process is carried out electronically through SIINas.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	2 of 27

Langkah 2 Pada laman SIINas, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi harus :

- 1) Input data dengan mengisi formulir isian.
- 2) Pilih SNI yang akan diajukan penilaian kesesuaian.
- 3) Pilih LSPRO IAPMO Group Indonesia sebagai LPK yang akan melakukan penilaian kesesuaian.
- 4) Mengunggah bukti kepemilikan merek berupa sertifikat merek untuk produk Blok Kaca kelas 19 (sembilan belas) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
- 5) Unggah Dokumen pendukung lain berupa:

Apabila merupakan Perusahaan Industri :

- 1) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri
- 2) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
- 3) perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha industri Blok Kaca dengan lingkup KBLI 23119;
- 4) sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;
- 5) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Blok Kaca sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI
- 6) diagram alir proses produksi;
- 7) Informasi informasi produk Blok Kaca yang mencakup merek, kategori, dan bentuk;
- 8) daftar fasilitas produksi
- 9) daftar peralatan uji
- 10) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir;
- 11) ilustrasi pembubuhan tanda SNI;
- 12) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;
- 13) struktur organisasi; dan
- 14) proses bisnis

Apabila Produsen di Luar Negeri :

- 1) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi
- 2) salinan akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya
- 3) perizinan berusaha dengan ruang lingkup kegiatan usaha industri Blok Kaca atau surat

Step 2: On the SIINas page, the Industrial Company or Foreign Manufacturer through an Official Representative must:

- 1) Input data by filling out the application form.
- 2) Select the SNI to be evaluated for conformity assessment.
- 3) Select LSPRO IAPMO Group Indonesia as the LPK (Conformity Assessment Body) to conduct the conformity assessment.
- 4) Upload proof of brand ownership in the form of a certificate for Glass Block product class 19 (nineteen), issued by the Directorate General of Intellectual Property, Ministry of Law and Human Rights.
- 5) Upload other supporting documents as follows:

If it is an Industrial Company:

- 1) A printed application letter through SIINas, signed by the company's management.
- 2) A copy of the company's articles of incorporation and amendments.
- 3) Business license for the Glass Block industry, with the business scope under KBLI 23119.
- 4) ISO 9001:2015 Quality Management System certification.
- 5) A stamped declaration letter printed through SIINas and signed by the leader, stating that the company will distribute, market, and/or transfer Glass Block products before obtaining the SNI Certificate and SPPT SNI.
- 6) A flowchart of the production process.
- 7) Product information for Glass Blocks This includes the brand, category, and shape.
- 8) A list of production facilities.
- 9) A list of testing equipment.
- 10) A list of product quality control from raw materials to finished products.
- 11) An illustration of the SNI mark placement.
- 12) A list of documented information in accordance with ISO 9001:2015.
- 13) Organizational structure.
- 14) Business processes.

If it is a Foreign Manufacturer:

- 1) A printed application letter through SIINas, signed by the Official Representative's management.
- 2) A copy of the Foreign Manufacturer's articles of incorporation and amendments.
- 3) Business license for the Glass Block industry or a certificate from the relevant authority in the local

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	3 of 27

keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat; 4) sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 Produsen di Luar Negeri; 5) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Blok Kaca sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; 6) diagram alir proses produksi; 7) informasi produk Blok Kaca yang mencakup merek, kategori, dan bentuk; 8) daftar fasilitas produksi; 9) daftar peralatan uji 10) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir; 11) ilustrasi pembubuhan tanda SNI; 12) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015; 13) struktur organisasi; dan 14) proses bisnis 15) dokumen legalitas persyaratan Perwakilan Resmi yang berupa: i. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya ii. perizinan berusaha iii. bukti penunjukan sebagai Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia; iv. perjanjian lisensi merek untuk produk Blok Kaca kelas 19 (sembilan belas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; v. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk produk Blok Kaca kelas 19 (sembilan belas) dari Produsen di Luar Negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Resmi yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan vi. bukti kepemilikan gudang di kota/kabupaten yang sama atau kota/kabupaten terdekat dengan tempat kedudukan Perwakilan Resmi Dalam hal permohonan penerbitan Sertifikat SNI dilakukan oleh Perusahaan Industri dalam rangka Maklun, Perusahaan Industri penerima Maklun juga harus mengunggah dokumen lain yang diperlukan:	country. 4) ISO 9001:2015 Quality Management System certification for the Foreign Manufacturer. 5) A stamped declaration letter printed through SIINas and signed by the head of the official representative, stating that the company will not distribute, market, and/or transfer Glass Block products before obtaining the SNI Certificate and SPPT SNI. 6) A flowchart of the production process. 7) Product information for Glass Blocks that includes the brand, category, and shape. 8) List of production facilities; 9) List of testing equipment. 10) A list of product quality control from raw materials to finished products. 11) An illustration of the SNI mark placement. 12) A list of documented information in accordance with ISO 9001:2015. 13) Organizational structure. 14) Business processes. 15) Legal documents for the Official Representative, which include: i. A copy of the company's articles of incorporation and amendments. ii. Business licenses. iii. Proof of appointment as an Official Representative from the Foreign Manufacturer in the form of an authentic deed made before a notary in the jurisdiction of the Republic of Indonesia. iv. Trademark licensing agreement for Glass Block product class 19 (nineteen) from the overseas manufacturer as the trademark owner to the official representative, recorded at the Directorate General of Intellectual Property, Ministry of Law and Human Rights; v. Proof of the trademark licensing agreement registration for Glass Block product class 19 (nineteen) from the overseas manufacturer as the trademark owner to the official representative, issued by the Directorate General of Intellectual Property, Ministry of Law and Human Rights; and. vi. Proof of warehouse ownership in the same city/regency or the nearest city/regency to the location of the Official Representative. In the case of an SNI Certificate issuance application by an Industrial Company for a Maklun arrangement, the recipient Industrial Company must also upload other required documents:
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	4 of 27

apabila pemberi Maklun merupakan Pelaku Usaha selain Perusahaan Industri berupa:

1. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Maklun
2. perizinan berusaha milik pemberi Maklun ;
3. sertifikat merek untuk produk Blok Kaca kelas 19 (sembilan belas) milik pemberi Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
4. perjanjian lisensi merek untuk produk Blok Kaca kelas 19 (sembilan belas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
5. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk produk Blok Kaca kelas 19 (sembilan belas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
6. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh Pelaku Usaha dari pemberi Maklun yang menyatakan tidak akan mendedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Blok Kaca sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; dan
7. Sertifikat SNI milik Perusahaan Industri penerima Maklun yang masih berlaku

apabila pemberi Maklun merupakan pelaku usaha di luar negeri selain Produsen di Luar Negeri berupa:

1. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Maklun;
2. perizinan berusaha milik pemberi Maklun atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
3. sertifikat merek untuk produk Blok Kaca kelas 19 (Sembilan belas) milik pemberi Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
4. perjanjian lisensi merek untuk produk Blok Kaca kelas 19 (sembilan belas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
5. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk produk Blok Kaca kelas 19 (sembilan belas) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan

If the Maklun provider is a Business Actor other than an Industrial Company, the following documents are required:

1. A copy of the deed of establishment and its amendments of the Maklun provider's company;
2. Business license of the Maklun provider;
3. Trademark certificate for the Block Glass product, class 19, owned by the Maklun provider, issued by the Directorate General of Intellectual Property of the Ministry of Law and Human Rights;
4. Trademark license agreement for the Block Glass product, class 19, from the Maklun provider to the Maklun recipient, recorded at the Directorate General of Intellectual Property of the Ministry of Law and Human Rights;
5. Proof of registration of the trademark license agreement for the Block Glass product, class 19, from the Maklun provider to the Maklun recipient, issued by the Directorate General of Intellectual Property of the Ministry of Law and Human Rights;
6. A notarized statement printed through SIINas and signed by the Business Actor of the Maklun provider stating that they will not distribute, market, or transfer the Block Glass product before obtaining the SNI Certificate and SPPT SNI;
7. The valid SNI Certificate of the recipient Industrial Company.

If the Maklun provider is a foreign business actor other than a foreign manufacturer, the following documents are required:

1. A copy of the deed of establishment and its amendments of the Maklun provider;
2. Business license of the Maklun provider or a certificate from the relevant authorities in the respective country;
3. Trademark certificate for the Block Glass product, class 19, owned by the Maklun provider, issued by the Directorate General of Intellectual Property of the Ministry of Law and Human Rights;
4. Trademark license agreement for the Block Glass product, class 19, from the Maklun provider to the Maklun recipient, recorded at the Directorate General of Intellectual Property of the Ministry of Law and Human Rights;
5. Proof of registration of the trademark license agreement for the Block Glass product, class 19, issued by the Directorate General of Intellectual Property of the Ministry of Law and Human Rights;

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	5 of 27

Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; 6. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Perusahaan dari pemberi Maklun yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Blok Kaca sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI 7. Sertifikat SNI milik Perusahaan Industri penerima Maklun yang masih berlaku; dan 8. dokumen Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun yang berupa: i. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya; ii. perizinan berusaha iii. bukti penunjukan sebagai Perwakilan Perusahaan dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di Wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia ; iv. perjanjian lisensi merek untuk produk Blok Kaca kelas 19 (sembilan belas) dari pelaku usaha di luar negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Perusahaan yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan v. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk produk Blok Kaca kelas 19 (sembilan belas) dari pelaku usaha di luar negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Perusahaan yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia.	6. A notarized statement printed through SIINas and signed by the head of the Company Representative stating that they will not distribute, market, or transfer the Block Glass product before obtaining the SNI Certificate and SPPT SNI; 7. The valid SNI Certificate of the recipient Industrial Company; 8. Company Representative documents from the foreign business actor's Maklun provider, including: i. A copy of the deed of establishment and its amendments; ii. Business license; iii. Proof of appointment as the Company Representative in the form of an authentic deed made before a notary in the territory of the Republic of Indonesia; iv. Trademark license agreement for the Block Glass product, class 19, from the foreign business actor as the trademark owner to the Company Representative, recorded at the Directorate General of Intellectual Property of the Ministry of Law and Human Rights; v. Proof of registration of the trademark license agreement for the Block Glass product, class 19, from the foreign business actor as the trademark owner to the Company Representative, issued by the Directorate General of Intellectual Property of the Ministry of Law and Human Rights.
Dalam hal permohonan penerbitan Sertifikat SNI dilakukan oleh Produsen di Luar Negeri dalam rangka Maklun, Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi sebagai penerima Maklun juga harus mengunggah dokumen lain yang diperlukan:	In the case of an SNI Certificate issuance application by a Foreign Manufacturer for a Maklun arrangement, the Foreign Manufacturer through an Official Representative as the Maklun recipient must also upload other required documents:
apabila pemberi Maklun merupakan Pelaku Usaha selain Perusahaan Industri berupa: 1. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Maklun; 2. perizinan berusaha milik pemberi Maklun; 3. sertifikat merek untuk produk Blok Kaca kelas 19 (sembilan belas) milik pemberi Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;	If the Maklun provider is a Business Actor other than an Industrial Company, the following documents are required: 1. A copy of the deed of establishment and its amendments of the Maklun provider; 2. Business license of the Maklun provider; 3. Trademark certificate for the Block Glass product, class 19, owned by the Maklun provider, issued by the Directorate General of Intellectual Property of the Ministry of Law and Human Rights;

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	6 of 27

4. perjanjian lisensi merek untuk produk Blok Kaca kelas 19 (sembilan belas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
5. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk produk Blok Kaca kelas 19 (sembilan belas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
6. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh Pelaku Usaha pemberi Maklun yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Blok Kaca sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; dan
7. Sertifikat SNI milik Produsen di Luar Negeri penerima Maklun yang masih berlaku.

apabila pemberi Maklun merupakan pelaku usaha di luar negeri selain Produsen di Luar Negeri berupa:

1. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Maklun;
2. perizinan berusaha milik pemberi Maklun atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat;
3. sertifikat merek untuk produk Blok Kaca kelas 19 (sembilan belas) milik pemberi Maklun yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
4. perjanjian lisensi merek untuk produk Blok Kaca kelas 19 (sembilan belas) dari pemberi Maklun kepada penerima Maklun yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
5. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk produk Blok Kaca kelas 19 (sembilan belas) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
6. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Perusahaan dari pemberi Maklun yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Blok Kaca sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
7. Sertifikat SNI milik Produsen di Luar Negeri penerima Maklun yang masih berlaku; dan

4. Trademark license agreement for the Block Glass product, class 19, from the Maklun provider to the Maklun recipient, recorded at the Directorate General of Intellectual Property of the Ministry of Law and Human Rights;
5. Proof of registration of the trademark license agreement for the Block Glass product, class 19, from the Maklun provider to the Maklun recipient, issued by the Directorate General of Intellectual Property of the Ministry of Law and Human Rights;
6. A notarized statement printed through SIINas and signed by the Business Actor of the Maklun provider stating that they will not distribute, market, or transfer the Block Glass product before obtaining the SNI Certificate and SPPT SNI;
7. The valid SNI Certificate of the Foreign Manufacturer as the Maklun recipient.

If the Maklun provider is a foreign business actor other than a Foreign Manufacturer, the following documents are required:

1. A copy of the deed of establishment and its amendments of the Maklun provider;
2. Business license of the Maklun provider or a certificate from the relevant authorities in the respective country;
3. Trademark certificate for the Block Glass product, class 19, owned by the Maklun provider, issued by the Directorate General of Intellectual Property of the Ministry of Law and Human Rights;
4. Trademark license agreement for the Block Glass product, class 19, from the Maklun provider to the Maklun recipient, recorded at the Directorate General of Intellectual Property of the Ministry of Law and Human Rights;
5. Proof of registration of the trademark license agreement for the Block Glass product, class 19, issued by the Directorate General of Intellectual Property of the Ministry of Law and Human Rights;
6. A notarized statement printed through SIINas and signed by the head of the Company Representative stating that they will not distribute, market, or transfer the Block Glass product before obtaining the SNI Certificate and SPPT SNI;
7. The valid SNI Certificate of the Foreign Manufacturer as the Maklun recipient;

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	7 of 27

8. dokumen Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun yang berupa: i. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya; ii. perizinan berusaha ; iii. bukti penunjukan sebagai Perwakilan Perusahaan dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di Wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia iv. perjanjian lisensi merek untuk produk Blok Kaca kelas 19 (Sembilan belas) dari pelaku usaha di luar negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Perusahaan yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan v. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek untuk produk Blok Kaca kelas 19 (sembilan belas) dari pelaku usaha di luar negeri sebagai pemilik merek kepada Perwakilan Perusahaan yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia.	8. Company Representative documents from the foreign business actor's Maklun provider, including: i. A copy of the deed of establishment and its amendments; ii. Business license; iii. Proof of appointment as the Company Representative in the form of an authentic deed made before a notary in the territory of the Republic of Indonesia; iv. Trademark license agreement for the Block Glass product, class 19, from the foreign business actor as the trademark owner to the Company Representative, recorded at the Directorate General of Intellectual Property of the Ministry of Law and Human Rights; v. Proof of registration of the trademark license agreement for the Block Glass product, class 19, from the foreign business actor as the trademark owner to the Company Representative, issued by the Directorate General of Intellectual Property of the Ministry of Law and Human Rights.
Langkah 3 Kepala Badan melakukan verifikasi atas kebenaran isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi.	Step 3 The Head of the Agency verifies the accuracy of the form data and completeness of the documents uploaded by the Industrial Company or the Official Representative.
Langkah 4 Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi ditemukan ketidaksesuaian, Kepala Badan melalui SIINas meminta Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi untuk melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen.	Step 4 If the verification reveals discrepancies, the Head of the Agency requests clarification and/or document completion from the Industrial Company or the Official Representative via SIINas.
Langkah 5 Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan dari Kepala Badan.	Step 5 The Industrial Company or Official Representative must provide clarification and/or complete the documents within 5 (five) business days from the date of the request from the Head of the Agency.
Langkah 6 Dalam hal Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi tidak menyampaikan klarifikasi dan/atau tidak melengkapi dokumen sampai dengan batas waktu yang ditentukan, pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dinyatakan batal.	Step 6 If the Industrial Company or Official Representative does not provide clarification and/or complete the documents within the specified time, the application for the issuance of the SNI Certificate and/or the Certificate of Conformity is considered canceled.
Langkah 7 Dalam hal isian formulir dan kelengkapan dokumen permohonan penerbitan Sertifikat SNI atau Sertifikat Kesesuaian dinyatakan telah sesuai dan lengkap, Kepala Badan melalui SIINas	Step 7 If the form data and documents for the SNI Certificate or Certificate of Conformity application are deemed correct and complete, the Head of the Agency forwards it through SIINas to LSPro IAPMO Group

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	8 of 27

meneruskan kepada LSPRO IAPMO Group Indonesia.	Indonesia.
Langkah 8 Kontak staf IAPMO jika membutuhkan dokumen tambahan terkait dengan penilaian kesesuaian, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPRO IAPMO Group Indonesia	Step 8 Contact IAPMO staff if additional documents are required regarding conformity assessment. The Industrial Company or Official Representative must complete and submit them to LSPRO IAPMO Group Indonesia.
4.2 Tinjauan Permohonan Sertifikasi 1) Reviewer Engineer IAPMO melakukan tinjauan terhadap kelengkapan permohonan sertifikasi untuk memastikan bahwa bukti administratif yang diperlukan untuk penilaian kesesuaian terhadap persyaratan sertifikasi produk SPPT SNI telah lengkap (FRM-LSPRO-01). 2) Jika dalam proses tinjauan tersebut terdapat perbedaan pengertian diantara kedua belah pihak, maka perbedaan tersebut harus segera dikomunikasikan dan diselesaikan dengan klien. 3) Setelah lengkap, IAPMO menyampaikan penawaran biaya sertifikasi kepada klien. Bila klien setuju, maka dilanjutkan penandatanganan Perjanjian Sertifikasi (FRM-IAPMO-01) dan pembayaran berdasarkan kesepakatan. 4) IAPMO dapat memutuskan untuk menolak permohonan jika tidak menemukan kesepakatan kedua belah pihak, dan atau pembayaran yang tidak dipenuhi.	4.2 Application Review 1) IAPMO Reviewer Engineer reviews the completeness of the application for certification to ensure that the necessary administrative evidence for conformity assessment of SPPT SNI product certification requirements is complete (FRM-LSPRO-01). 2) If in the review process there is a difference of understanding between the two parties, then the difference should be immediately communicated and resolves with the client. 3) After all complete, IAPMO offer quotations to client. When the client agrees, continue to signing of the Certification Agreement (FRM-IAPMO-01) and its payment based on dealing. 4) IAPMO may decide to reject the application if it does not find the agreement of both parties, and or the payment is not fulfilled.
4.3 Penandatanganan Perjanjian Sertifikasi Perjanjian Pendaftaran sertifikasi (FRM-IAPMO-01) harus dibaca dengan tuntas. Tandatangani halaman terakhir di perjanjian, bubuhkan materai dan stempel perusahaan diatas tandatangan dan kembalikan kepada IAPMO.	4.3 Signing of the Certification Agreement The Certification Agreement (FRM-IAPMO-01) must be completely read. Sign on the signature page of the agreement, also place duty stamp and company stamp on top of signature and return to IAPMO.
4.4 Audit Sistem Manajemen dan Proses Produksi di Manufaktur 1) Prosedur audit mengacu pada Peraturan Menteri Perindustrian tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia untuk Kaca Bangunan - Blok Kaca Secara Wajib. 2) Kompetensi auditor : salah seorang dari Tim Auditor harus mempunyai pengetahuan dan pengalaman yang cukup di bidang yang akan diaudit. Jika tidak	4.4 Management System and Production Process Audit at Factory 1) The audit procedure refers to Regulation of the Minister of Industry of the Republic of Indonesia Number 49 of 2024 concerning the Implementation of the Indonesian National Standard for Glass Buildings - Glass Blocks on a Mandatory Basis 2) Auditor competence: one of the Auditor Team must have sufficient knowledge and experience in the field to be audited. If none then it must use competent

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	9 of 27

ada maka harus menggunakan tenaga ahli yang berkompeten.	experts.
3) Durasi audit:	3) Audit duration:
Untuk Perusahaan Industri	For Domestic Manufacturers
Jumlah minimal durasi waktu:	Minimal duration time:
1. Audit kecukupan, 1 Mandays (orang hari);	1. Adequacy audit: 1 manday (person-day);
2. Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi minimal 4 mandays (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan Contoh	2. Compliance audit for initial certification (new) or recertification: minimum 4 mandays (person-days); not include sampling
4) Auditor yang ditugaskan menyampaikan audit plan sebelum audit dilaksanakan (FRM-IAPMO-01c).	4) The Auditor assigned send the audit plan before the audit is conducted (FRM-IAPMO-01c).
5) Area yang diaudit :	5) The areas to be audited:
a) Audit unsur-unsur sistem manajemen yang sangat berpengaruh dalam kesesuaian produk termasuk meninjau :	a) Audit elements of management systems that are very influential in the suitability of products including review:
• pedoman mutu;	• Quality guidelines
• rencana mutu;	• Quality plan
• diagram alir proses produksi;	• Production process flow diagram
• laporan audit internal yang terakhir;	• Most recent internal audit report
• laporan rapat tinjauan manajemen yang terakhir;	• Most recent management review meeting report
• struktur organisasi;	• Organizational structure
• peta lokasi;	• Location map
• daftar fasilitas produksi;	• List of production facilities
• daftar peralatan uji;	• List of testing equipment
• daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;	• List of documented information in accordance with ISO 9001:2015
• proses bisnis; dan	• Business processes
• daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir	• List of product quality control from raw materials to finished products
b) Asesmen proses produksi untuk menilai :	b) Assessment of the production process to assess:
• fasilitas, peralatan, personil dan prosedur yang digunakan pada proses produksi;	• Facilities, equipment, personnel, and procedures used in the production process
• kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi;	• Capability and competence to monitor, measure, and test products before and after production
• pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk;	• Sampling and testing performed by the industrial company or foreign manufacturer to maintain product consistency and ensure product requirement conformity
• pengendalian proses produksi Blok Kaca sesuai dengan lampiran Pengendalian Proses Produksi Blok Kaca dokumen Skema Sertifikasi ini;	• Control of the block glass production process in accordance with the Block Glass Production Process Control attachment of this Certification Scheme document
• kemampuan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai	• The ability of the industrial company or foreign manufacturer to identify and separate non-conforming products

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	10 of 27

6) Titik kritis yang harus diperhatikan: - Inspeksi barang masuk bahan baku utama. - Proses produksi dan peralatannya sesuai dengan parameter yang tercantum dalam SNI. - Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri harus memiliki dan menggunakan fasilitas produksi paling sedikit berupa: - fasilitas peleburan; - fasilitas pencetakan; - fasilitas perekatan; dan - fasilitas pendinginan bertahap (annealing lehr). - Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri harus memiliki dan menggunakan peralatan uji paling sedikit berupa: - peralatan uji tekan; - peralatan uji kejut suhu; dan - peralatan uji dimensi. - Kalibrasi alat uji. - Inspeksi dalam proses produksi. - Inspeksi barang keluar (outgoing QC). - Penandaan. - Pengemasan. 7) Jika terdapat temuan ketidaksesuaian dan observasi maka personil Auditor akan menginformasikan kepada pihak klien dan didokumentasikan dalam laporan temuan (FRM-IAPMO-01a & FRM-IAPMO-01d). 8) Kategori ketidaksesuaian: - Observasi : Bukan merupakan ketidaksesuaian dan tidak melanggar ketentuan sistem manajemen mutu yang telah ditetapkan, namun dapat berpotensi menjadi ketidaksesuaian. Rencana perbaikan perlu disampaikan oleh klien dimana bukti perbaikan akan dilihat dalam survailen atau kunjungan yang akan datang. - Mayor apabila: - ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI ISO 21690:2021 yang dimohonkan, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPRO dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri paling lama 3 (tiga) bulan, berdasarkan alasan yang dapat diterima; dan/atau - ketidaksesuaian terkait dengan sistem manajemen mutu, diberikan waktu perbaikan paling lama 1 (satu) bulan	6) Critical point to note: - Inspection of incoming raw materials. - Production process and equipment in accordance with the parameters specified in the National Standard (SNI). - The industrial company or foreign manufacturer must have and use at least the following production facilities: - Melting facility; - Molding facility; - Bonding facility; and - Gradual cooling facility (annealing lehr). - The industrial company or foreign manufacturer must have and use at least the following testing equipment: - Compression testing equipment; - Temperature shock testing equipment; and - Dimensional testing equipment. - Calibration of testing equipment. - In-process production inspection. - Outgoing inspection (outgoing QC). - Marking. - Packaging. 7) If any findings of non-conformance and observation then Auditor will inform the client and it documented in the findings report (FRM-IAPMO-01a & FRM-IAPMO-01d). 8) Non-conformance Category: - Observation: It is not a mismatch and does not violate provisions of the established quality management system, but may potentially be a non-conformance. An action plan needs to be submitted by the client where the evidence of improvement will be seen in the surveillance or future visits - Major if: - Non-conformities are directly related to product quality, resulting in non-compliance with the requested SNI ISO 21690:2021, a correction period will be given as agreed upon between the Certification Body (LSPRO) and the industrial company or foreign manufacturer, with a maximum of 3 (three) months, based on acceptable reasons; and/or - Non-conformities are related to the quality management system, a correction period of up to 1 (one) month will be given,
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	11 of 27

disertai dengan analisa penyebab ketidaksesuaian. Minor apabila terdapat ketidakkonsistenan dalam menerapkan sistem manajemen mutu, maka Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisa penyebab ketidaksesuaian. 9) Klien harus menyimpan rekaman semua ketidaksesuaian yang berkaitan dengan pemenuhan persyaratan sertifikasi dan mendokumentasikan tindakan perbaikan yang diambil. 10) Setelah tindakan korektif dan perbaikan dilakukan dalam jangka waktu yang ditetapkan, auditor akan melakukan verifikasi. Verifikasi dapat dilakukan dengan memeriksa dokumen bukti perbaikan atau verifikasi lapangan bila dibutuhkan untuk menyatakan bahwa temuan dapat ditutup. 11) Setelah memenuhi, auditor melengkapi laporan audit (FRM-LSPRO-01e), bukti kesesuaian yang diperoleh dan bukti tindakan perbaikan ketidaksesuaian berserta verifikasi diserahkan kepada Reviewer untuk ditinjau (Bagian 4.7).	accompanied by an analysis of the cause of the non-conformity. Minor if there is inconsistency in applying the quality management system, the industrial company or foreign manufacturer must provide corrective actions and will be given up to 2 (two) months, along with an analysis of the cause of the non-conformity. 9) Client shall keep records of all non conformity relating to the fulfillment of the certification requirements and document the undertaken corrective actions. 10) After the corrective and preventive action takes place within the stipulated time frame, the auditor will verify it. Verification can be done by checking the evidence of document or field verification if required to state that findings may be closed. 11) Upon completion, the auditor completes the audit report (FRM-LSPRO-01e), evidence of conformity and evidence of corrective action along with its verification are submitted to the reviewer for review (Section 4.7).
4.5 Pengambilan Contoh Uji	4.5 Sampling
- Petugas pengambil contoh (PPC) membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh ketua tim auditor. - Pengambilan contoh uji dalam rangka sertifikasi awal, Surveilance, dan sertifikasi ulang/resertifikasi dilakukan di lini produksi atau gudang pabrik. - Contoh uji diambil oleh PPC dan dibuatkan berita acara pengambilan contoh yang diketahui oleh ketua tim audit dan perusahaan; - Ketentuan pengambilan contoh uji sesuai dengan Lampiran dalam skema sertifikasi ini. - Petugas pengambil contoh (PPC) yang ditugaskan menyampaikan rencana sampel kepada pabrik sebelum pelaksanaan pengambilan. - Dokumen terkait dengan pengambilan contoh terdiri dari : - Surat tugas pengambilan contoh; - Rencana pengambilan sampel (FRM-IAPMO-06a); - Laporan pengambilan sampel (FRM-IAPMO-06b); - label contoh (FRM-IAPMO-06c).	- The sample collector (PPC) prepares a sample collection plan that is approved by the head of the audit team. - Sample collection for initial certification, surveillance, and re-certification is conducted at the production line or factory warehouse. - The sample is collected by the PPC, and a sample collection report is made, acknowledged by the head of the audit team and the company. - The sample collection procedures are in accordance with the Attachment in this certification scheme. - The assigned sample collector (PPC) submits the sample collection plan to the factory before the collection process begins. - Documents related to sampling consist of: - Assignment letter; - Sampling plan (FRM-IAPMO-06a); - Sampling report (FRM-IAPMO-06b); - Sample label (FRM-IAPMO-06c).

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	12 of 27

- 7) Contoh Uji diberikan identitas yang jelas tentang barang yang diambil contohnya, tanggal pengambilan contoh, produsen, dan petugas pengambil contoh, kemudian ditandatangani oleh kedua pihak serta dicap produsen, contoh dikemas dan diberi label
- 8) Contoh uji dikirimkan ke Laboratorium Uji oleh produsen

4.6 Pengujian Contoh di Laboratorium Uji

- 1) Laboratorium uji yang digunakan laboratorium yang sudah terakreditasi KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI 21690:2021 dan ditunjuk Menteri.
- 2) Metode pengujian dan syarat lulus uji produk Blok kaca dalam rangka sertifikasi SPPT SNI mengacu pada SNI 21690:2021.
- 3) Parameter pengujian yang dipersyaratkan diantaranya:
 - a) Sifat tampak
 - b) Dimensi
 - c) Ketahanan mekanis (Kuat tekan dan uji beban mekanik)
 - d) Sifat termal
 - e) Sifat radiasi
 - f) Ketahanan gesek

Parameter uji sifat termal, sifat radiasi, dan ketahanan gesek hanya berlaku untuk blok kaca panel. Parameter uji berupa ketahanan gesek hanya berlaku untuk blok kaca padat atau blok kaca cekung yang digunakan untuk lantai. Pengujian untuk ketahanan gesek tidak menjadi persyaratan dalam SPPT SNI.

- 4) Semua biaya yang terjadi untuk kegiatan pengambilan ulang sampel dan pengujian ulang semua parameter akan menjadi tambahan biaya untuk proses sertifikasi.
- 5) Laboratorium penguji menerbitkan Laporan Hasil Uji (LHU) yang mencantumkan nilai hasil uji dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SPPT SNI 21690:2021.

4.7 Tinjauan Terhadap Hasil Uji dan Audit Lapangan

- 1) Review terhadap hasil audit dan pengujian dilakukan oleh Reviewer yang tidak terlibat dalam proses pada bagian 4.4 dan 4.6 untuk memberikan rekomendasi berdasarkan bukti-bukti obyektif yang telah diperoleh dari proses tersebut.

- 7) The test sample is given a clear identity regarding the item from which it was taken, the sample collection date, the manufacturer, and the sample collector, then signed by both parties and stamped by the manufacturer. The sample is packaged and labeled.
- 8) The test sample is sent to the Testing Laboratory by the manufacturer.

4.6 Testing of Product Samples in the Test Lab

- 1) Test laboratory used by KAN accredited laboratory in accordance with the scope of SNI 21690:2021 and designated by Minister.
- 2) Test methods and requirements for passing the Glass block product test in the framework of SPPT SNI certification refer to SNI 21690:2021.
- 3) The required test parameters are:
 - a) Appearance properties
 - b) Dimensions
 - c) Mechanical resistance (compressive strength and mechanical load test)
 - d) Thermal properties
 - e) Radiation properties
 - f) Friction resistance

Test parameters for thermal properties, radiation properties and friction resistance only apply to panel glass blocks. Test parameters in the form of friction resistance only apply to solid glass blocks or concave glass blocks used for the floor. Testing for friction resistance is not a requirement in SPPT SNI.

- 4) All costs incurred for sampling activities and retesting of all parameters will be an additional cost for the certification process.
- 5) The testing laboratory publishes the Test Report (LHU) which includes the value of the test result and the requirement value in fulfillment of SPPT SNI 21690:2021.

4.7 Review of Test and Audit Results

- 1) A review of audit results and testing is performed by reviewers who are not involved in the process on items 4.4 and 4.6 to provide recommendations based on objective evidence obtained from that process.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	13 of 27

- 2) Reviewer adalah orang yang menguasai Sistem Manajemen dan menguasai Standar SPPT SNI dan metode yang terdapat didalamnya sesuai dengan SNI 21690:2021.
- 3) Jika 1 (Satu) parameter uji tidak memenuhi persyaratan SNI, dilakukan pengujian ulang untuk parameter uji tersebut terhadap contoh uji yang tersedia (arsip manufaktur).
- 4) Ketentuan untuk hasil uji:
 - a. Jika hasil uji tidak memenuhi persyaratan, maka Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi diberi kesempatan untuk melakukan pengujian arsip atau pengambilan contoh ulang.
 - b. Pelaksanaan uji arsip dilakukan hanya dengan menguji parameter yang tidak memenuhi syarat mutu SNI ISO 21690:2021.
 - c. Untuk pengambilan contoh ulang hanya dapat dilakukan setelah Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi menyampaikan bukti tindakan perbaikan dalam rangka memperbaiki kualitas produk dalam waktu maksimal 3 (tiga) bulan setelah surat pemberitahuan hasil uji.
 - d. Pengambilan contoh ulang dilakukan pengujian untuk seluruh parameter uji SNI ISO 21690:2021.
 - e. Pengambilan contoh ulang hanya diberikan kesempatan 1 (satu) kali, jika hasil uji sampel pengambilan contoh ulang tetap tidak memenuhi persyaratan SNI ISO 21690:2021, maka permohonan dinyatakan gagal.
- 5) Jika berdasarkan hasil uji contoh ulang tetap tidak memenuhi, maka LSPRO IAPMO akan meminta Pemohon sertifikasi (Client) melakukan perbaikan terhadap produknya (NCR). Setelah perbaikan dilakukan, maka LSPRO akan mereview dan memverifikasi hasil perbaikan tersebut. Apabila dianggap sudah mencukupi (sesuai dengan Standar SPPT SNI), maka pengujian ulang dapat dilakukan.

4.8 Penetapan Keputusan Sertifikasi

- 1) Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan hasil review.
 - a) Penerbitan Sertifikat SNI; atau
 - b) Penolakan penerbitan Sertifikat SNI
- 2) Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh Reviewer yang tidak terlibat dalam proses pada bagian 4.4 dan 4.6.
- 3) Keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan (FRM-LSPRO-05a).

- 2) Reviewer is a person who knows well about the Management System and SPPT SNI Standards include methods contained in accordance with SNI 21690:2021.
- 3) If 1 (one) test parameter does not meet the SNI requirements, a re-test is performed for the test parameters against the available test samples (factory archives).
- 4) Testing requirments:
 - a. If the test results do not meet the requirements, the industrial company or official representative will be given the opportunity to conduct a document review or re-sample collection.
 - b. The document review is only conducted by testing the parameters that do not meet the SNI ISO 21690:2021 quality standards.
 - c. Re-sample collection can only be carried out after the industrial company or foreign manufacturer, through the official representative, submits evidence of corrective actions taken to improve product quality, within a maximum of 3 (three) months after the test result notification letter.
 - d. Re-sample collection will involve testing for all parameters of the SNI ISO 21690:2021.
 - e. Re-sample collection is allowed only once; if the test results of the re-sample collection still do not meet the SNI ISO 21690:2021 requirements, the application will be considered failed.
- 5) If based on the results of the sample test still does not meet, then LSPRO IAPMO will ask the applicant to certify (Client) to make improvements to its products (NCR). After the repair is done, LSPRO will review and verify the result of the improvement. If deemed sufficient (in accordance with SPPT SNI Standard), then retesting can be done.

4.8 Certification Decision

- 1) Determination of certification decision shall be made based on the result of review process.
 - a) Issuance of the SNI Certificate; or
 - b) Rejection of the issuance of the SNI Certificate.
- 2) Determination of certification decisions shall be made by reviewers that not involve in the process on items 4.4 and 4.6.
- 3) Decisions of certification based on the results of the review should be documented (FRM-LSPRO-05a).

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	14 of 27

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

4.9 Penerbitan Sertifikat Kesesuaian

- 1) Sertifikat Kesesuaian diterbitkan oleh LSPRO IAPMO setelah penetapan keputusan sertifikasi.
- 2) Sertifikat Kesesuaian SPPT SNI memuat :
 - a) tanggal pelaksanaan audit kecukupan;
 - b) skema sertifikasi dan tanggal audit kesesuaian;
 - c) nama auditor;
 - d) nama petugas pengambil contoh;
 - e) hasil pelaksanaan audit kecukupan dan audit kesesuaian
 - f) uraian produk Blok Kaca yang mencakup merek, kategori, dan bentuk produk;
 - g) Laboratorium Uji yang digunakan;
 - h) konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya; dan
 - i) laporan hasil uji yang meliputi:
 1. nomor dan judul SNI;
 2. tanggal penerimaan sampel uji;
 3. tanggal pelaksanaan pengujian;
 4. nomor dan tanggal laporan hasil uji; dan
 5. hasil uji
- 3) Bukti validasi terhadap pelaksanaan penilaian kesesuaian berupa tanda elektronik.
- 4) Notifikasi disampaikan secara elektronik melalui SIINas
- 5) Tanda elektronik memuat tautan elektronik ke informasi sertifikat yang terdapat dalam SIINas.
- 6) Kepala LPK menandatangani sertifikat SPPT SNI.
- 7) Sertifikat SNI paling sedikit mencantumkan informasi:

Untuk Perusahaan Industri :

- a) nama dan alamat Perusahaan Industri;
- b) alamat pabrik;
- c) merek;
- d) kategori;
- e) bentuk;
- f) nomor dan judul SNI;
- g) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan
- h) masa berlaku Sertifikat SNI.

Untuk Produsen di luar negeri

- a) nama dan alamat Produsen di Luar Negeri;
- b) alamat pabrik;
- c) nama dan alamat Perwakilan Resmi;

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

4.9 Publishing of Conformity Certificate

- 1) The Conformity Certificate is issued by the LSPRO IAPMO after the certification decision is made.
- 2) The SPPT SNI Conformity Certificate includes:
 - a) Date of the adequacy audit;
 - b) Certification scheme and date of conformity audit;
 - c) Auditor's name;
 - d) Sample collector's name;
 - e) Results of the adequacy and conformity audits;
 - f) Description of the Block Glass product, including brand, category, and product shape;
 - g) Testing Laboratory used;
 - h) Concept of the SNI Certificate to be issued along with its attachments; and
 - i) Test results report, which includes:
 1. SNI number and title;
 2. Sample reception date;
 3. Testing date;
 4. Report number and date;
 5. Test results.
- 3) Validation evidence for the conformity assessment process is provided in the form of an electronic signature.
- 4) Notifications are sent electronically through SIINas.
- 5) The electronic signature contains a hyperlink to the certificate information available in SIINas.
- 6) The Head of the LPK signs the SPPT SNI certificate.
- 7) The SNI certificate must at least include the following information:

For Industrial Companies:

- a) Name and address of the Industrial Company;
- b) Factory address;
- c) Brand;
- d) Category;
- e) Shape;
- f) SNI number and title;
- g) SNI Certificate issue date;
- h) SNI Certificate validity period.

For Foreign Manufacturers:

- a) Name and address of the Foreign Manufacturer;
- b) Factory address;
- c) Name and address of the Official

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	15 of 27

d) alamat gudang Perwakilan Resmi; e) merek; f) kategori; g) bentuk; h) nomor dan judul SNI; i) tanggal terbit Sertifikat SNI; dan j) masa berlaku Sertifikat SNI. 8) Dalam hal terdapat Maklun, Sertifikat SNI juga harus dilengkapi informasi: a) nama dan alamat Pelaku Usaha pemberi Maklun; atau b) nama dan alamat Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun. 9) Sertifikat SPPT SNI berlaku maksimal 5 (lima) tahun. 10) IAPMO dalam direktori internal dan direktori KAN. 11) Dalam hal terdapat Maklun, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri dapat memiliki lebih dari 1 (satu) Sertifikat SNI untuk 1 (satu) lokasi produksi. 12) Produsen di Luar Negeri hanya dapat menunjuk 1 (satu) Perwakilan Resmi. 13) Perwakilan Resmi hanya dapat mewakili 1 (satu) Produsen di luar negeri. 14) Salinan sertifikat SPPT SNI dimasukkan oleh LSPRO IAPMO dalam direktori Kementerian Perindustrian, Perdagangan atau KAN sesuai kebutuhan regulasi 15) LSPRO IAPMO akan mempublikasikan informasi produk yang telah disertifikasi melalui website IAPMO berupa identifikasi tentang produk, kesesuaian terhadap standar dan klien yang telah terdaftar.	Representative; d) Address of the Official Representative's warehouse; e) Brand; f) Category; g) Shape; h) SNI number and title; i) SNI Certificate issue date; j) SNI Certificate validity period. 8) In the case of Contract Manufacturing (Maklun), the SNI certificate must also include information about: a) Name and address of the Contract Manufacturing entity; b) Name and address of the Official Representative of the foreign business providing Contract Manufacturing. 9) The SPPT SNI Certificate is valid for a maximum of 5 (five) years. 10) IAPMO in the internal directory and KAN directory. 11) In the case of Contract Manufacturing (Maklun), the Industrial Company or Foreign Manufacturer may have more than 1 (one) SNI Certificate for a single production location. 12) A Foreign Manufacturer can appoint only 1 (one) Official Representative. 13) The Official Representative can only represent 1 (one) foreign manufacturer. 14) A copy of the SPPT SNI certificate is entered by the IAPMO LSPRO in the directory of Industrial ministry, trade ministry or KAN as per regulation needs. 15) LSPRO IAPMO will publish information on certified products through IAPMO website contains identification of products, conformity to the standard and the registered client.
4.10 Lisensi dan Penggunaan Tanda SPPT SNI dan Penggunaan logo IAPMO 1) Lisensi penggunaan tanda SNI diberikan oleh Kementerian Perindustrian melalui pengisian data hasil audit dan pengujian pada website SIINas 2) Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI disampaikan kepada Kepala Badan secara elektronik melalui SIINas oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi. 3) Dalam hal terdapat Maklun, pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI disampaikan kepada Kepala Badan secara elektronik melalui SIINas, dilakukan oleh 1. Pelaku Usaha pemberi Maklun; atau	4.10 Licensing and SPPT SNI Marking and use of IAPMO logo 1) The license to use the SNI mark is issued by the Ministry of Industry through the entry of audit and testing results on the SIINas website. 2) The application for the issuance of the SPPT SNI is submitted electronically through SIINas by the Industrial Company or Official Representative to the Head of the Agency. 3) In the case of Contract Manufacturing (Maklun), the application for the issuance of the SPPT SNI is submitted electronically through SIINas to the Head of the Agency by: 1. The business entity providing the Contract Manufacturing; or

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	16 of 27

2. Perwakilan Perusahaan dari pelaku usaha di luar negeri pemberi Maklun. 4) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus: 1. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan 2. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan: a. untuk Perusahaan Industri berupa bukti kapasitas produksi, tingkat utilisasi, rencana produksi, dan realisasi produksi tahun sebelumnya; atau b. untuk Perwakilan Resmi berupa bukti kapasitas produksi Produsen di Luar Negeri, rencana importasi, dan realisasi tahunan importasi terakhir. 5) Dalam hal terdapat Maklun, dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI, pemohon SPPT SNI harus: 1. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan 2. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan berupa: a. bukti jumlah produk yang akan diproduksi dalam rangka Maklun; dan b. bukti realisasi produk tahunan sebelumnya yang telah diproduksi dalam rangka Maklun dalam hal penerima Maklun merupakan Perusahaan Industri atau bukti realisasi tahunan importasi terakhir dalam hal penerima Maklun merupakan Produsen di Luar Negeri. 6) Kepala Badan melakukan evaluasi atas permohonan penerbitan SPPT SNI 7) Dalam melakukan evaluasi Kepala Badan membentuk tim. 8) Tim paling sedikit terdiri atas unsur: 1. Badan; dan 2. direktorat jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri Kloset Duduk. 9) Dalam hal: 1. ketidaksesuaian antara isian formulir dan dokumen pendukung; dan/atau 2. ketidaklayakan antara permintaan penggunaan Tanda SNI yang diajukan dan dokumen pendukung,	2. The Official Representative of the business entity from the foreign manufacturer providing the Contract Manufacturing. 4) When applying for the issuance of the SPPT SNI, the Industrial Company or Official Representative must: 1. Input data by filling out the form on the SIINas website; and 2. Upload the required supporting documents: a. For Industrial Companies, proof of production capacity, utilization rate, production plan, and production realization of the previous year; or b. For Official Representatives, proof of production capacity of the Foreign Manufacturer, importation plan, and realization of the last annual import. 5) In the case of Contract Manufacturing (Maklun), when applying for the issuance of the SPPT SNI, the applicant for the SPPT SNI must: 1. Input data by filling out the form on the SIINas website; and 2. Upload the required supporting documents, including: a. Proof of the number of products to be produced as part of Contract Manufacturing; and b. Proof of the previous year's production realization for Contract Manufacturing if the recipient of the Contract Manufacturing is an Industrial Company, or proof of the last annual import realization if the recipient of the Contract Manufacturing is a Foreign Manufacturer. 6) The Head of the Agency evaluates the application for the issuance of the SPPT SNI. 7) In conducting the evaluation, the Head of the Agency forms a team. 8) The team consists of at least: 1. Agency representatives; and 2. Directorate General of the Ministry of Industry that has tasks related to the development of the Toilet Seat industry. 9) In the case of: 1. Inconsistencies between the form and the supporting documents; and/or 2. Irregularities between the requested use of the SNI Mark and the supporting
---	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	17 of 27

tim meminta pemohon SPPT SNI untuk memberikan klarifikasi . 10) Pemohon SPPT SNI harus memberikan klarifikasi dalam jangka waktu paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak disampaikannya permintaan klarifikasi. 11) Tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya permohonan penerbitan SPPT SNI . 12) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan pemohon SPPT SNI: 1. tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; atau 2. tidak melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan permohonan penerbitan SPPT SNI, Kepala Badan menolak permohonan penerbitan SPPT SNI 13) Penolakan permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI disampaikan melalui SIINas. 14) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi: 1. permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI dinyatakan telah sesuai dan lengkap; atau 2. Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi telah melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan, Kepala Badan menerbitkan SPPT SNI paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya laporan hasil evaluasi dari tim 15) Penerbitan SPPT SNI disertai dengan tanda elektronik. 16) Tanda elektronik memuat tautan elektronik yang berisi: 1. informasi Sertifikat SNI; 2. informasi produk; dan 3. jangka waktu sesuai SPPT SNI yang telah ditetapkan. 17) SPPT SNI dan tanda elektronik disampaikan melalui SIINas.	documents, the team requests the SPPT SNI applicant to provide clarification. 10) The SPPT SNI applicant must provide clarification within a maximum of 3 (three) working days from the receipt of the clarification request. 11) The team submits the evaluation report to the Head of the Agency within a maximum of 5 (five) working days from the receipt of the SPPT SNI application. 12) If the evaluation report indicates that the SPPT SNI applicant: 1. Did not provide clarification within the specified time limit; or 2. Did not make corrections to the inconsistencies and/or irregularities in the SPPT SNI application, the Head of the Agency will reject the application for the issuance of the SPPT SNI. 13) The rejection of the SNI Mark usage application is communicated through SIINas. 14) Based on the evaluation report: 1. If the application for the SNI Mark usage is found to be complete and in accordance with the requirements; or 2. If the Industrial Company or Official Representative has made corrections to the inconsistencies and/or irregularities, the Head of the Agency will issue the SPPT SNI within a maximum of 5 (five) working days from receiving the evaluation report from the team. 15) The issuance of the SPPT SNI is accompanied by an electronic signature. 16) The electronic signature contains a hyperlink with: 1. Information on the SNI Certificate; 2. Information about the product; and 3. The validity period according to the SPPT SNI. 17) The SPPT SNI and electronic signature are submitted through SIINas.
4.11 Survailen dan Resertifikasi 1) Survailen dilakukan untuk memastikan konsistensi terhadap persyaratan sertifikasi yang mencakup kegiatan audit di manufaktur. Pengambilan contoh uji di jalur produksi atau gudang manufaktur dan atau gudang importir dan pengujian contoh uji. 2) Frekuensi survailen ditetapkan sebagai berikut:	4.11 Surveillance and Renewal 1) Surveillance is undertaken to ensure consistency with certification requirements that include audit activities at the factory Sampling at factory warehouses and or warehouse of importers and testing of test samples. 2) The frequency of surveillance is determined as follows:

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	18 of 27

a) Kunjungan survailen ke-1 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-12 setelah tanggal penetapan sertifikasi. b) Kunjungan survailen ke-2 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-24 setelah tanggal penetapan sertifikasi. c) Kunjungan survailen ke-3 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-36 setelah tanggal penetapan sertifikasi. d) Kunjungan survailen ke-4 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-48 setelah tanggal penetapan sertifikasi. e) Kunjungan re-sertifikasi dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-60 setelah tanggal penetapan sertifikasi. 3) Frekuensi survailen berikutnya dapat berubah berdasarkan baik tidaknya hasil survailen sebelumnya dalam suatu siklus sertifikasi. Frekuensi dilakukan lebih cepat dan lebih banyak dari penetapan diatas. 4) Kegiatan audit di pabrik pada tahap survailen dilakukan sesuai bagian 4.4 dengan tidak mengulang semua elemen dari evaluasi awal. 5) Prosedur pelaksanaan re-sertifikasi dilakukan sesuai dengan bagian 4.4 sampai dengan 4.9. 6) Pengambilan contoh proses survailen yang ditentukan di pabrik dilakukan sesuai dengan bagian 4.5. 7) Pengujian contoh uji di laboratorium uji dalam rangka survailen dilakukan sesuai dengan bagian 4.6. 8) Durasi audit minimal 4 (empat) man/days.	a) The 1st surveillance visit shall be done no later than 12th month after the date of certification. b) The second surveillent visit shall be done no later than 24th month after the date of certification. c) The 3rd visit of Surveillance shall be done no later than 36th month after the date of certification. d) The 4th visit of Surveillance shall be done no later than 48th month after the date of certification. e) Re-certification visits must be conducted no later than the 60th month after the certification date. 3) The frequency of surveillance may change based on good or bad from the previous surveillance results in one certification cycle. Frequency can be done faster and more than the specified above. 4) The audit activities during the surveillance are carried out in accordance with item 4.4 by not repeating all elements in the initial evaluation. 5) Renewal implementation procedures shall be conducted in accordance with items 4.4 to 4.9. 6) Sampling from surveillance process that determined at the factory will conducted in accordance with section 4.5. 7) Testing of test samples in the test laboratory for surveillance is conducted in accordance with section 4.6. 8) Audit duration at least 4 (four) man / days.
4.12 Perubahan Yang Mempengaruhi Sertifikasi 1) Bila SPPT SNI dan regulasi yang digunakan sebagai acuan dalam dokumen ini mengalami revisi dan perubahan, LSPRO IAPMO mempublikasikan perubahan serta masa transisi penerapannya kepada seluruh pihak terkait. 2) Bila organisasi pembuat standar SPPT SNI menetapkan masa transisi berlakunya dokumen yang digantikan, maka tanggal waktu transisi menjadi batas validitas kecuali dinyatakan lain oleh hukum. 3) Pemegang sertifikasi (Klien) wajib memberikan informasi kepada LSPRO IAPMO bila terjadi perubahan yang mempengaruhi pemenuhan terhadap persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini seperti modifikasi produk dan modifikasi proses produksi. LSPRO IAPMO akan	4.12 Changes Affecting Certification 1) If SPPT SNI and the regulation used as a reference in this document are revised and amended, LSPRO IAPMO publishes the change and transition period of its application to all related parties. 2) When the organization establishing the SPPT SNI standard establishes the transitional period for the validity of the document being replaced, the transition date shall be the limit of validity unless otherwise stated by law. 3) The certification holder (Client) is obliged to provide information to LSPRO IAPMO in case of any changes affecting the fulfillment of the terms of reference set forth in this document such as product modification and production process modification. LSPRO will determine whether the change requires product testing or process assessment.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	19 of 27

menentukan apakah perubahan tersebut membutuhkan pengujian atau penilaian proses. Catatan: Klien tidak diijinkan untuk mengeluarkan produk yang telah disertifikasi sampai LSPro menyatakan kesesuaiannya. 4) Bila ada perubahan skema dan persyaratannya, LSPro akan menginformasikan kepada klien. Perubahan berupa ketentuan yang tidak ada dalam standar atau dokumen normatif dapat berupa: a) kriteria dan prosedur penilaian proses produksi; b) ketentuan lisensi tanda sertifikasi; c) persyaratan kualifikasi dan prosedur lembaga kesesuaian lain yang terkait misalnya laboratorium.	Note: Clients are not permitted to issue products that have been certified until LSPro declares their conformity. 4) If there is a change in the scheme and its terms, LSPro will inform the client. Changes in terms that are not in standard or normative documents may be: a) production process assessment criteria and procedures; b) the terms of the certification marking license; c) qualification requirements and procedures of related agency such as laboratories.
4.13 Pembekuan, Pengurangan, atau Pencabutan Sertifikasi	4.13 Suspension, Reduction, or withdrawal of certification
4.13.1 Pembekuan Sertifikasi	4.13.1 Suspension of Certification
1) Penerapan lisensi dapat ditunda atau dibekukan dalam jangka waktu tertentu, dalam kasus berikut: a) hasil pengujian dan atau hasil surveilan menunjukkan terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan dimana pembatalan langsung tidak diperlukan tetapi klien akan memperbaiki; b) pelanggaran persyaratan peraturan SPPT SNI dan atau perjanjian sertifikasi; c) apabila terjadi penggunaan sertifikat atau tanda kesesuaian yang tidak benar (contoh: publikasi dan iklan yang menimbulkan pengertian yang salah) tidak dapat diatasi secara memadai melalui penarikan peredaran produk atau tindakan koreksi oleh penerima lisensi; d) apabila proses produksi dihentikan sementara waktu setelah disepakati oleh LSPro IAPMO dan klien penerima lisensi; e) jika klien tidak memiliki produk yang disertifikasi pada saat survailen dalam 2 (dua) kali survailen berturut-turut. 2) Organisasi yang sedang dalam masa pembekuan status sertifikasi diberi kesempatan selama 6 (enam) bulan untuk memperbaiki statusnya. Apabila dalam kurun waktu tersebut tidak ada perbaikan, maka LSPro IAPMO dapat menetapkan pencabutan status sertifikasi tersebut. 3) Lisensi dilarang digunakan pada produk yang telah diproduksi yang sertifikasinya dalam status dibekukan.	1) The license may be postponed or suspended within a certain timeframe, in the following cases: a) test results and / or surveillance results indicate non-compliance with requirements where immediate termination is not required but the client will take improvement actions; b) violation of SPPT SNI regulatory requirements and or certification agreement; c) in the event of improper use of certificates or marks of conformity (eg publications and advertisements that give wrong understanding) can not be adequately addressed through product withdrawal or corrective action by the licensee; d) in the event that the production process is suspended after it has been agreed by the LSPro IAPMO and the client; e) if the client does not have the product certified during surveillance in 2 (two) consecutive surveys. 2) The organization which is in the suspension period of the certification status shall be given a chance for 6 (six) months to improve its status. If there is no improvement during that period, LSPro IAPMO may determine termination of the certification. 3) License is prohibited from being used on products that have been produced that are certified in suspension status.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	20 of 27

- 4) Pembekuan lisensi dikonfirmasi secara resmi oleh LSPro IAPMO dengan surat tercatat atau dengan cara yang setara dan dikomunikasikan tindakan yang diperlukan untuk mengakhiri pembekuan.
- 5) LSPro IAPMO akan memutuskan untuk mencabut pembekuan bila tindakan perbaikan yang diambil sudah sesuai.

4.13.2 Pengurangan Sertifikasi

Pengurangan ruang lingkup sertifikasi dilakukan bila:

- a) ada permohonan pengurangan ruang lingkup atas permintaan organisasi;
- b) terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan salah satu atau beberapa produk yang tidak sesuai sehingga produk lain yang sesuai dapat dilanjutkan untuk proses sertifikasi.

4.13.3 Pencabutan Sertifikasi

- 1) LSPro IAPMO dapat mencabut lisensi SPPT SNI kepada organisasi yang telah disertifikasi jika:
 - a) dalam kasus pembekuan lisensi, tindakan perbaikan yang diambil tidak memadai dan atau melewati jangka waktu yang diberikan periode;
 - b) produk yang disertifikasi tidak sesuai lagi dengan contoh uji semula;
 - c) ketidaksesuaian bersifat serius pada produk yang ditemukan saat survailen di manufaktur.
 - 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.

- 4) The license suspension is formally confirmed by the LSPro IAPMO by registered mail or in an equivalent and communicated the necessary action to end the suspension.
- 5) LSPro IAPMO will decide to revoke the suspension if the corrective action taken is appropriate.

4.13.2 Certification Reduction

Reduced scope of certification undertaken if:

- a) there is a request for a reduction of scope at the request of the organization;
- b) the occurrence of nonconformity to the requirements of one or several nonconforming products so that other appropriate products may be continued for the certification process.

4.13.2 Certification Termination

- 1) LSPro IAPMO may terminate the license of SPPT SNI to certified organizations if:
 - a) in the case of a license suspension, improvement that undertaken are inadequate and or over a period of time;
 - b) the certified product is no longer the same to the original test sample;
 - c) serious non-conformity in products found during surveillance at the plant;
 - d) misplacement or use of the product, resulting in a high level of risk and the end user feeling that the product is dangerous;
 - e) the holder of the certificate does not settle the financial obligations;
 - f) serious violations of licensing agreements such as misuse of certification marks;
 - g) its validity has passed and the certificate holder states in writing not to continue the license;
 - h) the product is no longer made;
 - i) the holder of the certificate is declared bankrupt;
 - j) when the required standards or rules change and the licensee can not guarantee their compliance with the new terms;
 - k) the certificate holder refuses to carry out surveillance within the stipulated deadline.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	21 of 27

- 2) Dalam pencabutan lisensi, klien diberi kesempatan banding dan LSPRO IAPMO dalam mempertimbangkan banding mengacu pada bagian 5.
- 3) Pada saat status sertifikasi SPPT SNI dinyatakan tidak berlaku lagi maka sertifikat yang asli harus segera ditarik dan dikembalikan kepada LSPRO IAPMO.
- 4) LSPRO IAPMO akan memberikan informasi tertulis kepada pemegang sertifikasi dan mengumumkan pernyataan sertifikat yang tidak berlaku lagi kepada instansi teknis terkait, otoritas pengawas, badan akreditasi, importer dan pihak-pihak lain yang terkait. Pengumuman tersebut juga memuat tentang alasan sertifikat tersebut dinyatakan tidak berlaku lagi.

5. KELUHAN, BANDING DAN PERSELISIHAN

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

- 2) In the termination of the license, the client is given a chance to appeal and LSPRO IAPMO in considering the appeal refers to section 5.

- 3) When the certification status of SPPT SNI is declared no longer valid then the original certificate must be withdrawn immediately and returned to LSPRO IAPMO.
- 4) LSPRO IAPMO will provide written information to the certification holder and announce the certificate statement no longer valid to the relevant technical institution, regulatory authority, accreditation body, importer and other related parties. The announcement also contains the reason for the certificate being declared no longer valid.

5. COMPLAINT, APPEAL AND DISPUTE

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

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	22 of 27

- 6) Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Banding adalah:
- Kepala LSPro membentuk tim untuk mempelajari dan menginvestigasi banding yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya.
 - Kepala LSPro memberi otorisasi kepada pihak yang mengajukan banding untuk dapat melakukan audit ulang atau uji ulang di laboratorium lain yang telah terakreditasi oleh KAN.
 - Dari hasil kajian akan diputuskan apakah banding tersebut diterima atau ditolak oleh LSPro. Perubahan keputusan yang menyangkut sertifikasi dan perbaikannya segera dilakukan apabila banding diterima dan dikomunikasikan termasuk apabila banding ditolak.
 - Apabila pihak yang mengajukan banding dapat menerima keputusan tersebut, maka masalah banding selesai. Apabila tidak tercapai kesepakatan, maka banding tersebut dapat diteruskan ke penyelesaian masalah perselisihan.
 - Seluruh biaya pengujian dan evaluasi tambahan lainnya menjadi tanggungan dari pihak yang mengajukan banding.
- 7) Langkah terhadap Perselisihan adalah sebagai berikut:
- LSPro IAPMO akan menempuh cara pertemuan musyawarah untuk memperoleh mufakat.
 - Pertemuan membicarakan referensi-referensi yang ada seperti standar dan pedoman dari BSN, KAN dan Asosiasi maupun regulasi-regulasi yang datang dari departmen teknis. Melibatkan personil ahli teknis dan penyusun regulasi dalam mencapai mufakat.
 - Apabila musyawarah tersebut tidak menghasilkan mufakat tentang penyelesaian perselisihan, maka LSPro IAPMO akan mengusulkan penyerahan penyelesaian perselisihan tersebut ke Badan Arbitrasi Nasional (BANI) untuk diselesaikan menurut prosedur BANI.
 - Apabila cara Arbitrase pun belum dapat memecahkan perselisihan maka langkah terakhir adalah meminta pandangan penasehat hukum untuk diselesaikan melalui pengadilan sesuai peraturan perundangan yang berlaku.
- 8) LSPro IAPMO mendokumentasikan rekaman yang terkait dengan banding, keluhan, dan perselisihan.

- 6) Steps of handling reports that are classified as Appeals are:
- Head of LSPro establishes a team to study and investigate appeals submitted by clients or other parties.
 - Head of LSPro authorizes the appellant to conduct re-audit or re-testing of product at another laboratory accredited by KAN.
 - From the results it will be decided whether the appeal is accepted or rejected by LSPro. Changes to decisions concerning certification and its corrections are made immediately if appeals are received and communicated including when appeals are rejected.
 - if the appellant can accept the decision, then the matter of appeal is completed. If no agreement is reached, then the appeal may be forwarded to the settlement of the dispute.
 - All additional testing and evaluation fees shall be borne by the appellant.
- 7) Steps about Dispute are as follows:
- LSPro IAPMO will undertake a meeting to obtain consensus.
 - Meetings discuss references such as standards and guidelines from BSN, KAN and the Association as well as regulations coming from technical departments. Involves technical and regulatory experts in reaching consensus.
 - If the deliberations do not result in an agreement on dispute settlement, LSPro IAPMO will propose the submission of such dispute settlement to the National Arbitration Board (BANI) to be completed according to BANI procedure.
 - If the arbitration has not been able to resolve the dispute then the final step is to seek the view of legal counsel to be resolved through the courts in accordance with applicable laws and regulations.
- 8) LSPro IAPMO documents all records related to appeals, complaints and disputes.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	23 of 27

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

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

8. BIAYA SERTIFIKASI

- 1) Besarnya biaya sertifikasi dihitung berdasarkan biaya yang diperlukan untuk evaluasi lapangan, pengujian parameter yang diperlukan dan biaya administrasi.
- 2) Biaya-biaya dan cara pembayaran akan diinformasikan secara detail dalam surat penawaran.
- 3) Pembayaran dapat dilakukan setelah perjanjian sertifikasi ditandatangani.

9. TRANSFER SERTIFIKASI

- 1) Pengajuan pengalihan sertifikasi SPPT SNI dapat dilakukan oleh klien tersertifikasi dan/atau LSPro.
- 2) Pengajuan pengalihan Sertifikasi SPPT SNI hanya dapat diterima apabila lingkup yang dialihkan telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh regulator. Sertifikasi SPPT SNI yang dalam status dibekukan tidak boleh dialihkan.
- 3) Reviewer Engineer melakukan kajian terhadap permohonan pengalihan SPPT SNI meliputi aspek sebagai berikut:
 - a) validasi Sertifikat SPPT SNI termasuk edisi standar yang diacu, informasi terkait importer, perjanjian sub-lisensi, jenis produk yang disertifikasi;
 - b) alasan pengalihan;
 - c) lokasi yang diinginkan untuk pengalihan;

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

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

8. CERTIFICATION COSTS

- 1) Cost of certification is calculated based on the cost required for factory evaluation, testing the required parameters and administrative costs.
- 2) Fees and mode of payment will be informed in detail in the offer letter.
- 3) Payment may be made after the certification agreement is signed.

9. CERTIFICATION TRANSFER

- 1) Request transfer of SPPT SNI certification can be done by certified client and / or LSPro.
- 2) Submission of SPPT SNI certification transfer can only be accepted if the scope has been accredited by KAN and appointed by the regulator. SPPT SNI certification that is in suspension status shall not be transferred.
- 3) Reviewer Engineer review the application for the transfer of SPPT SNI includes the following aspects:
 - a) validation of SPPT SNI Certificate including referred edition standard, importer related information, sub-license agreement, type of certified product;
 - b) the reasons for the transfer;
 - c) the desired location for the transfer;

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	24 of 27

d) laporan audit terakhir; e) informasi terkait pengaduan; f) tahapan siklus sertifikasi saat ini; dan g) perjanjian dengan regulator terkait dengan peredaran produk bertanda SPPT SNI 4) Berdasarkan hasil kajian tersebut, maka LSPRO IAPMO akan menetapkan apakah klien tersebut akan diperlakukan sebagai klien baru atau diteruskan sesuai dengan status terakhirnya. 10. PENUTUP 1) LSPRO IAPMO bertanggung jawab untuk memastikan pemenuhan persyaratan acuan dalam skema sertifikasi ini oleh organisasi Pemegang Sertifikat yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian. 2) Organisasi Pemegang Sertifikat yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian bertanggung jawab memelihara pemenuhan persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini.	d) the latest audit report; e) information related to the complaint; f) the current cycle of certification stages; and g) agreement with the regulator related to the circulation of products marked with SPPT SNI 4) Based on the review, LSPRO IAPMO will determine whether the client will be treated as a new client or forwarded in accordance with its current status. 10. CLOSING 1) LSPRO IAPMO is responsible for ensuring compliance with the terms of reference in this certification scheme by the Certificate Holder organization that has obtained the Certificate of Conformity. 2) The certified holder organization that has obtained the Conformity Certificate is responsible for maintaining the compliance with the reference requirements that specified in this document.
---	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	25 of 27

LAMPIRAN	APPENDIX
Pembubuhan Tanda SNI dan Tanda Elektronik 1. Tanda SNI dan tanda elektronik digunakan sebagai bukti kesesuaian untuk Blok Kaca yang memenuhi ketentuan SNI ISO 21690:2021. 2. Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik dibubuhkan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI yang dikeluarkan oleh Kepala Badan dalam bentuk SPPT SNI. 3. Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik dilakukan pada setiap kemasan Blok Kaca dengan cara cetak/printing. 4. Tanda elektronik dicantumkan tepat di bawah atau di samping Tanda SNI. 5. Selain Tanda SNI sebagaimana dimaksud pada angka 3 dan tanda elektronik sebagaimana dimaksud pada angka 4, pada kemasan Blok Kaca ditempelkan label dengan mencantumkan: a. nama pabrik dan merek dagang; b. negara pembuat; c. nama dan alamat Perwakilan Resmi, untuk Blok Kaca asal impor; d. nama dan alamat Perwakilan Perusahaan, dalam hal terdapat Maklun; dan e. ukuran, pada tempat yang mudah dibaca dan dilihat dengan penandaan yang tidak mudah hilang. 6. Selain pembubuhan Tanda SNI sebagaimana dimaksud pada angka 3, pembubuhan Tanda SNI dilakukan pada setiap Blok Kaca dengan cara penandaan yang tidak mudah hilang serta di tempat yang mudah dilihat dan dibaca, dengan mencantumkan: a. kode produksi; dan b. merek dan/atau logo produsen; 7. Penandaan yang dilakukan sesuai dengan SNI ISO 21690:2021. Ketentuan Contoh Uji Ketentuan contoh uji untuk masing-masing parameter uji dan kategori sebagai berikut: 1. Ketentuan jumlah contoh uji ini berlaku dalam rangka sertifikasi awal, Surveilance, dan sertifikasi ulang. 2. Contoh uji diambil secara acak di lini produksi atau di gudang. 3. Contoh diambil satu merek mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi. 4. Contoh diambil untuk setiap kelompok jenis produk, dengan pengelompokan berdasarkan kategori dan bentuk sebagai berikut:	Affixing the SNI Mark and Electronic Mark 1. The SNI Mark and the electronic mark are used as evidence of conformity for Block Glass that meets the requirements of SNI ISO 21690:2021. 2. The affixing of the SNI Mark and the electronic mark is carried out after obtaining approval for the use of the SNI Mark issued by the Head of the Agency in the form of the SPPT SNI. 3. The affixing of the SNI Mark and the electronic mark is done on each Block Glass packaging by means of printing. 4. The electronic mark is placed directly beneath or beside the SNI Mark. 5. In addition to the SNI Mark mentioned in point 3 and the electronic mark mentioned in point 4, a label is affixed to the Block Glass packaging that includes: a. The factory name and trademark; b. The country of manufacture; c. The name and address of the Official Representative, for imported Block Glass; d. The name and address of the Company Representative, in the case of Contract Manufacturing (Maklun); and e. The size, placed in a location that is easy to read and see with marking that is not easily removed. 6. In addition to affixing the SNI Mark as stated in point 3, the SNI Mark is also affixed to each Block Glass in a manner that is not easily removed, and in a location that is easy to see and read, including: a. The production code; and b. The brand and/or manufacturer's logo. 7. The marking carried out must comply with SNI ISO 21690:2021. Test Sample Provisions The provisions for the test samples for each test parameter and category are as follows: 1. The provisions for the number of test samples apply to initial certification, surveillance, and recertification. 2. Test samples are taken randomly from the production line or warehouse. 3. The sample taken represents one brand, which is proposed for certification. 4. The sample is taken from each product group, with grouping based on categories and shapes as follows: a. Category:

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	26 of 27

- a. kategori:
- berongga; dan
 - padat;
- b. bentuk:
- bujur sangkar;
 - persegi panjang; dan
 - lingkaran
5. Pengambilan contoh dilakukan sebanyak 17 buah untuk laboratorium uji dan 17 buah untuk arsip dengan jumlah sebagai berikut:

Parameter uji	Ukuran	Jumlah contoh uji (lembar)		
		Laboratorium uji	Arsip	total
Toleransi dimensi	Ukuran sebenarnya	5	5	10
Mutu tampak				
Kuat tekan				
Uji beban terapan (hanya untuk pemakaian horizontal)				
Ketahanan kejut suhu				

6. Setiap contoh yang diambil harus disertai dengan informasi pemakaian vertikal atau horizontal.

Pengendalian Proses Produksi Blok Kaca

- Pemasok**
Metode : Evaluasi pemasok
Persyaratan : Sesuai dengan persyaratan pamanufaktur
Frekuensi : Sesuai dengan prosedur pamanufaktur
- Bahan Baku**
Metode : Inspeksi atau Certificate of Analysis (CoA)
Persyaratan : Sesuai persyaratan pembelian
Frekuensi : Sesuai dengan prosedur pamanufaktur
- Proses produksi:**
 - Preparasi bahan baku
 - Pencampuran bahan baku
 - Peleburan
 - Pembentukan
 - aniling**Metode** : Pengukuran dan/atau pengamatan
Persyaratan : Sesuai dengan persyaratan pamanufaktur

- Hollow
 - Solid
- b. Shape:
- Square
 - Rectangle
 - Circle

5. The sample is taken in the amount of 17 pieces for the testing laboratory and 17 pieces for the archive, with the following quantity breakdown:

Test Parameter	Size	Number of Test Samples (pieces)		
		Laboratory Test	Archive	total
Dimensional Tolerance	Actual Size	5	5	10
Visible Quality				
Compressive Strength				
Applied Load Test (only for horizontal use)				
Thermal Shock Resistance				

6. Each sample taken must be accompanied by information regarding vertical or horizontal usage.

Production Process Control for Glass Blocks

- Suppliers**
Method: Supplier Evaluation
Requirements: In accordance with manufacturing requirements
Frequency: As per manufacturing procedures
- Raw Materials**
Method: Inspection or Certificate of Analysis (CoA)
Requirements: In accordance with purchasing requirements
Frequency: As per manufacturing procedures
- Production Process**
 - Raw material preparation
 - Mixing of raw materials
 - Melting
 - Shaping
 - Annealing**Method**: Measurement and/or observation
Requirements: In accordance with manufacturing requirements
Frequency: As per manufacturing procedures
- Marking**

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI KACA BLOK SNI 21690:2021		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-21	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of issued	06 Januari 2025
		Page	27 of 27

Frekuensi : Sesuai dengan prosedur pemanufaktur 4. Penandaan Metode : Pengamatan Persyaratan : Sesuai dengan penandaan SNI Frekuensi : Sesuai dengan prosedur pemanufaktur 5. Pengujian produk akhir: a. Dimensi b. Mutu tampak c. Kejut suhu d. Kuat tekan Metode : pengujian Persyaratan : Sesuai dengan persyaratan pemanufaktur Frekuensi : Sesuai dengan prosedur pemanufaktur 6. Pengemasan Metode : Pengamatan Persyaratan : Sesuai dengan persyaratan pemanufaktur Frekuensi : Sesuai dengan prosedur pemanufaktur 7. Penyimpangan produk di gudang produk akhir Metode : Pengamatan Persyaratan : Sesuai dengan persyaratan pemanufaktur Frekuensi : Sesuai dengan prosedur pemanufaktur Minimal tiap tahun Pengamatan 8. Kompetensi personil produk dan QC Metode : Penilaian kompetensi Persyaratan : Standar kompetensi Frekuensi : Minimal setiap tahun	Method: Observation Requirements: In accordance with SNI marking standards Frequency: As per manufacturing procedures 5. Final Product Testing a. Dimensions b. Visual c. Quality d. Thermal Shock Compressive Strength Method: Testing Requirements: In accordance with manufacturing requirements Frequency: As per manufacturing procedures 6. Packaging Method: Observation Requirements: In accordance with manufacturing requirements Frequency: As per manufacturing procedures 7. Product Deviations in the Finished Product Warehouse Method: Observation Requirements: In accordance with manufacturing requirements Frequency: At least annually through observation 8. Competence of Product and QC Personnel Method: Competence Assessment Requirements: Competence standards Frequency: At least annually
---	---