1. RUANG LINGKUP

a) Skema sertifikasi ini berlaku untuk Spesisfikasi Beton Aerasi Autoklaf.
b) Permohonan diajukan oleh manufaktur atau perusahaan atau importir kepada PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) untuk mendapatkan Sertifikat Produk Penggunaan Tanda (SPPT) SNI 2156:2021
c) Pengoperasian skema sertifikasi produk mengacu pada ISO/IEC 17067:2013 dan diterapkan dalam skema sertifikasi tipe 3 dan 5
d) Ketentuan penerapan skema sertifikasi tipe 3 berlaku apabila :
   - Perusahaan kecil (UMKM) dibuktikan dengan legalitas yang valid dari KEMENKUMHAM
e) Ketentuan penerapan skema sertifikasi tipe 5 berlaku apabila :
   - Perusahaan skala menengah atau besar dibuktikan dengan legalitas yang valid dari KEMENKUMHAM

2. PERSYARATAN PENILAIAN KESESUAIAN

a) SNI 2156:2021 tentang Spesisfikasi Beton Aerasi Autoklaf
b) Peraturan Perundang-Undangan yang memuat ketentuan tentang sertifikasi SNI untuk produk.

3. PROSES SERTIFIKASI

a) pengajuan permohonan sertifikasi;
b) tinjauan permohonan sertifikasi;
c) penandatanganan perjanjian sertifikasi;
d) audit system manajemen mutu (tipe 5)
e) audit proses produksi di manufaktur;
f) pengambilan contoh uji;
g) pengujian contoh uji di laboratorium uji;
h) tinjauan terhadap hasil uji dan audit;
i) penetapan keputusan sertifikasi;
j) penerbitan sertifikat kesesuaian;
k) penggunaan tanda SPPT SNI (lisensi);
l) survailen dan re-sertifikasi;
m) perubahan yang mempengaruhi sertifikasi;
n) penghentian, pengurangan, pembekuan dan pencabutan sertifikasi.

4. PROSEDUR SERTIFIKASI

4.1 Pengajuan Permohonan Sertifikasi

Pemohon atau calon klien melakukan langkah-langkah berikut:

Langkah 1 Baca formulir permohonan (FRM-LSPRO-01) dengan tuntas. Lengkapi formulir permohonan secara keseluruhan, tanda tangan, dan kembalikan

1. SCOPE

a) This certification scheme applies Autoclaved Aerated Concrete product specification.
b) Application submitted by factories or companies or importers to PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) to obtain Product Certificate with Marking (SPPT) SNI 2156:2021.
c) Operation of a product certification scheme are refers to ISO/IEC 17067:2013 and implemented in a particular type 3 & 5 product certification scheme.
d) The terms of application of type 3 certification scheme will be applied if :
   - Small companies (UMKM) are proven by the valid legality from the MINISTRY OF LAW AND HUMAN RIGHT. (does not apply to overseas companies)
e) The terms of application of type 5 certification scheme will be applied if :
   - Medium or large-scale companies are evidenced by the valid legality of the Ministry of Law and Culture

2. ASSESMENT REQUIREMENTS

a) SNI 2156:2021 on Autoclaved Aerated Concrete product specification .
b) Laws and Regulations containing provisions on SNI certification for Cookware and flatware products.

3. CERTIFICATION PROCESS

a) application for certification;
b) application review
c) signing of the certification agreement;
d) Quality management system audit (type5)
e) production process audit at factory;
f) sampling;
g) testing of product samples in the test laboratory;
h) review of test and audit results;
i) certification decision;
j) issuance of certificate of conformity;
k) SPPT SNI marking (license);
l) surveillance and renewal;
m) changes affecting certification
n) 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 Read the application (FRM-LSPRO-01) completely. Fill in all spaces and sign and return the original or send copy via email to

formulir permohonan yang asli atau kirimkan Salinan melalui email ke info@iapmoindonesia.org.

Langkah 2 Lengkapi dokumen legalitas organisasi sebagai manufaktur atau importir:

1) Akta pendirian perusahaan bagi manufaktur dalam negeri atau akta sejenis bagi manufaktur luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah (salinan).
2) Ijin Usaha Industri (IUI) atau Tanda Daftar Industri (TDI) bagi manufaktur dalam negeri atau ijin sejenis bagi manufaktur luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah.
3) Surat Ijin Usaha Perdagangan (SIUP) untuk UMKM
4) Salinan NPWP.
5) Angka Pengenal Importir (API) (Jika product impor)
6) Perjanjian kontrak antara manufaktur dan importir.

Langkah 3 Lengkapi dokumen tentang Merek:

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

Langkah 4 Lengkapi dokumen:

Skema sertifikasi tipe 3 :

a) Struktur Organisasi
b) Salinan diagram alir atau sejenisnya mengenai pengendalian proses produksi
c) Daftar alat produksi
d) Dafara alat pengujian
e) Daftar bahan baku
f) COA untuk seluruh bahan baku yang digunakan

Skema sertifikasi tipe 5 :

a) Struktur Organisasi
b) Salinan diagram alir atau sejenisnya mengenai pengendalian proses produksi
c) Manual mutu (jika ada)
d) Daftar induk dokumen.
e) Daftar alat produksi
f) Dafara alat pengujian
g) Daftar bahan baku
h) COA untuk seluruh bahan baku yang digunakan

Langkah 5 Berikan satu (1) salinan detail dari produk:

info@iapmoindonesia.org.

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

1) The notarial deed of a company for a domestic manufacturer or a deed similar to a foreign manufacturer that already translated into Indonesian by a sworn translator (copy).
2) Industrial Business License (IUI) or Industrial Registered License for domestic manufacturer or similar licenses for foreign manufacturer that already translated into Bahasa Indonesia by sworn translators.
3) Trade Business License (SIUP) for UMKM
4) Copy of Tax ID
5) Importer's Identification Number (API). (If import product)
6) Contract agreement Manufacturer and Importer.

Step 3 Complete the Trademark document:

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

Step 4 Complete the documenst:

Certification scheme type 3:

a) Organizational Structure
b) copy of the flow chart or similar regarding the control of the production process
c) List of production machines
d) List of testing equipments
e) List of raw material
f) COA for all raw material used

Certification scheme type 3:

a) Organizational Structure
b) copy of the flow chart or similar regarding the control of the production process
c) Quality Manual (If Any)
d) List of quality documents
e) List of production machines
f) List of testing equipments
g) List of raw material
h) COA for all raw material used

Step 5 Give one (1) copy of product:

a) Daftar produk termasuk gambar teknik (bila ada) terperinci untuk semua tipe.
b) Ilustrasi atau rencana pembubuhan tanda sertifikasi dan SPPT SNI pada produk atau kemasan.

Langkah 6 Jika ada, berikan satu (1) salinan laporan pengujian dari laboratorium uji terakreditasi yang dan sesuai dengan persyaratan standar yang diacu SNI 2156:2021

Langkah 7 Berikan surat pernyataan bermaterai tidak akan mengedarkan produk sampai dengan SPPT SNI diterbitkan dan bertanggung jawab dalam peredarannya.

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

4.2 Tinjauan Permohonan Sertifikasi

a) 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-01b).
b) Jika dalam proses tinjauan tersebut terdapat perbedaan pengertian diantara kedua belah pihak, maka perbedaan tersebut harus segera dikomunikasikan dan diselesaikan dengan klien.
c) Setelah lengkap, IAPMO menyampaikan penawaran biaya sertifikasi kepada klien. Bila klien setuju, maka dilanjutkan penandatanganan Perjanjian Sertifikasi (FRM-IAPMO-01) dan pembayaran berdasarkan kesepakatan.
d) IAPMO dapat memutuskan untuk menolak permohonan jika tidak menemukan kesepakatan kedua belah pihak, dan atau pembayaran yang tidak dipenuhi.

4.3 Penandatanganan Perjanjian Sertifikasi

Perjanjian Pendaftaran sertifikasi (FRM-IAPMO-01) harus dibaca dengan tuntas. Tandatangani halaman terakhir di perjanjian, bubuhkan stempel perusahaan diatas tandatangan dan kembalikan kepada IAPMO.

4.4 Audit Sistem Manajemen dan / atau Proses Produksi di Manufaktur

Audit Proses produksi untuk skema sertifikasi tipe 3

a) List of products including engineering drawings detail (if any) for all type of the product.
b) Illustration or plan to affix certification mark and SPPT SNI in the product or packaging.

Step 6 If any, send one (1) copy of a test report(s) from accredited testing laboratory referred to SNI 2156:2021

Step 7 Send legal statement letter shall not circulate the product until SPPT SNI is issued and responsible to its circulation.

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

4.2. Application Review

a) 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-01b).
b) If in the review process there is a difference of understanding between the two parties, then the difference should be immediately communicated and resolved with the client.
c) 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.
d) IAPMO may decide to reject the application if it does not find the agreement of both parties, and or the payment is not fulfilled.

4.3 Signing of the Certification Agreement

The Certification Agreement (FRM-IAPMO-01) must be completely read. Sign on the signature page of the agreement, also place your company stamp on top of signature and return to IAPMO.

4.4 Quality Management Sistem and / or Production Process Audit at Factory

Audit Proses produksi untuk skema sertifikasi tipe 3

a) Durasi audit minimal 2 mandays.
b) Kompetensi auditor : salah seorang dari tim Auditor harus mempunyai pengetahuan dan pengalaman yang cukup di bidang yang akan diaudit. Jika tidak ada maka harus menggunakan tenaga ahli yang berkompeten.
c) Auditor yang ditugaskan menyampaikan rencana audit kepada pihak pabrik sebelum audit dilaksanakan (FRM-IAPMO-07).
d) Area yang diaudit :

Asesmen proses produksi untuk menilai :
- Klien memiliki fasilitas, peralatan, personel dan prosedur yang melaksanakan tugas-tugas yang terkait dengan produksi produk yang sesuai dengan persyaratan produk.
- Kemampuan Klien dan kompetensinya untuk memantau, mengukur, dan menguji produk selama dan setelah produksi sehingga dapat menjamin kesesuaian dengan persyaratan produk.
- Pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh Klien (di laboratorium sendiri atau outsourcing) dilakukan sesuai dengan persyaratan sertifikasi (termasuk standar produk dan metode uji).
- Menilai proses kontrol dalam proses produksi dari penerimaan bahan baku, semua proses produksi sampai produk akhir. **(Lihat titik kritis)**
- Menilai kemampuan Klien untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai dengan menjaga kemampuan telusurnya untuk produk yang sedang disertifikasi.

Titik kritis yang harus diperhatikan:
- pemilihan bahan baku
- Proses produksi dari mulai pencampuran, pembentukan, pemasakan dan pemotongan ukuran
- Pengendalian peralatan pemantauan dan pengukuran;
- kompetensi personel yang terkait dengan mutu produk;
- pengujian produk berkala sesuai SNI 2156:2021

e) Jika terdapat temuan ketidaksesuaian maka personil Auditor akan menginformasikan kepada pihak klien dan didokumentasikan dalam laporan hasil audit.
f) Kategori temuan:
   - Opportunity for Improvement (OFI) : masukan atau saran dari perspektif auditor.
   - Observasi : Bukan merupakan ketidaksesuaian dan tidak melanggar ketentuan sistem manajemen mutu / proses produksi yang telah ditetapkan, namun dapat berpotensi menjadi ketidaksesuaian. Rencana perbaikan perlu

a) Minimum audit duration 2 mandays.
b) Competency of auditor: one of tim Auditor must have sufficient knowledge and experience in the field to be audited. If there is no then must use competent experts.
c) The auditor assigned to submit the audit plan to the factory before the audit is carried out (FRM-IAPMO-07).
d) Audited areas :

Assessment of the production process to assess :
- The client has facilities, equipment, personnel and procedures that carry out tasks related to the production of products in accordance with product requirements.
- Client's ability and competence to monitor, measure, and test products during and after production so as to ensure compliance with product requirements.
- Sampling and testing conducted by the Client (in his own laboratory or outsourcing) is carried out in accordance with certification requirements (including product standards and test methods).
- Assess the control process in the production process from the receipt of raw materials, all production processes to the final product. **(See critical point)**
- Assess the Client's ability to identify and separate non-compliant products by maintaining their search capabilities for the product being certified.

Critical points to note:
- selection of raw materials
- Proses produksi from mixing, forming, cooking and size cutting
- Controlof monitoring and measurement equipment;
- competence of personnel related to product quality;
- periodic product testing according to SNI 2156:2021

e) If there are findings of discrepancies then the Auditor personnel will inform the client and documented in the audit report.
f) Category findings:
   - Opportunity for Improvement (OFI) : input or advice from the auditor's perspective.
   - Observation: It is not a discrepancy and does not violate the provisions of the quality management system / production process that has been established, but can potentially be a discrepancy. The repair plan needs to be submitted by the client where proof of

disampaikan oleh klien dimana bukti perbaikan akan dilihat dalam survailen atau kunjungan yang akan datang.

- Ketidaksesuaian minor: Tidak mempunyai dampak yang serius terhadap sistem manajemen mutu (tipe 5) atau produk. Maka perbaikan termasuk bukti diberikan maksimal 2 (dua) bulan.
- Ketidaksesuaian mayor: Ketidaksesuaian yang dapat berdampak serius terhadap pencapaian mutu produk atau efisiensi sistem manajemen mutu (Tipe 5). Maka perbaikan termasuk bukti diberikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan

g) Klien harus menyimpan rekaman semua ketidaksesuaian yang berkaitan dengan pemenuhan persyaratan sertifikasi dan mendokumentasikan tindakan perbaikan yang diambil.

h) 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.

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

Audit Sistem Manajemen Mutu dan Proses produksi untuk skema sertifikasi tipe 5:

a) Durasi audit minimal 4 mandays.
b) Kompetensi auditor : salah seorang dari tim Auditor harus mempunyai pengetahuan dan pengalaman yang cukup di bidang yang akan diaudit. Jika tidak ada maka harus menggunakan tenaga ahli yang berkompeten.
c) Auditor yang ditugaskan menyampaikan rencana audit kepada pihak pabrik sebelum audit dilaksanakan (FRM-IAPMO-07).
d) Area yang diaudit :
   - Audit system manajemen mutu untuk seluruh klausul ISO 9001:2015
   - Asesmen proses produksi (Lihat ketentuan asesmen proses produksi diatas)

4.5 Pengambilan Contoh Uji

a. Petugas pengambil contoh (PPC) yang ditugaskan menyampaikan rencana sampel kepada pabrik sebelum pelaksanaan pengambilan.
b. Pengambilan contoh jenis produk dilakukan secara acak (random) yang diambil di manufaktur pada aliran produksi atau gudang

improvement will be seen in a survey or an upcoming visit.

- Minor discrepancies: Does not have a serious impact on quality management systems (type 5) or products. Then the improvement including evidence is given a maximum of 2 (two) months.
- Major discrepancies: Discrepancies that can have a serious impact on product quality achievement or quality management system efficiency (Type 5). Then the improvement including evidence given given a maximum of 1 (one) month

g) The Client must keep a record of all discrepancies relating to the fulfillment of certification requirements and document the corrective actions taken.

h) Once corrective and corrective actions are performed within the set time frame, the auditor will verify. Verification can be done by checking the proof of improvement document or field verification when needed to state that the findings can be closed.

i) After fulfilling, the auditor completes the audit report (FRM-IAPMO-08),proof of conformity obtained and evidence of corrective action of non-conformity along with verification submitted to the Reviewer for review (Section 4.7).

Quality management system and production process audit for type 5 certification scheme:

a) Minimum audit duration 4 mandays.
b) Competency of auditor: one of tim Auditor must have sufficient knowledge and experience in the field to be audited. If there is no then must use competent experts.
c) The auditor assigned to submit the audit plan to the factory before the audit is carried out (FRM-IAPMO-07).
d) Audited areas :
   - Quality management system audit for all ISO 9001:2015 clauses
   - Product process assessment (See production process assessment provisions above)

4.5 Sampling

a. The sampling officer (PPC) assigned to deliver the sample plan to the plant before the take-up.
b. Product type sampling is done randomly (randomly) taken in manufacturing at a production flow or production warehouse with the type and number of examples taken must

produksi dengan jenis dan jumlah contoh yang diambil wajib mewakili semua jenis produk yang diajukan dalam permohonan.

c. Untuk permohonan baru, surveilan, permohonan sertifikasi ulang, contoh diambil dari aliran produksi atau gudang produksi.
d. Untuk pengawasan di luar lokasi produksi, contoh diambil dari penjual atau distributor secara acak melalui pembelian produk oleh dua orang dengan tanda bukti pembelian yang mencakup nama toko, alamat toko, jenis dan tanggal pembelian
e. Contoh uji diambil berdasarkan klasifikasi kelas kekuatan (Lihat tabel 1 SNI 2156:2021)
f. Contoh uji diambil sebanyak 20 pcs untuk setiap kategori
g. Contoh uji diambil arsip dan pengujian untuk setiap jumlah yang tertera pada tabel diatas.
h. Contoh uji dikirim ke laboratorium uji oleh PPC atau manufaktur berdasarkan kesepakatan.
i. Dokumen terkait dengan pengambilan contoh terdiri dari :
   - surat tugas pengambilan contoh;
   - berita acara pengambilan contoh, yaiu rencana pengambilan sampel (FRM-IAPMO-06a), laporan pengambilan sampel (FRM-IAPMO-06b) dan label contoh (FRM-IAPMO-06c) masing-masing ditandatangani petugas pengambil contoh dan perwakilan perusahaan serta dibuat tiga rangkap untuk LSPro, petugas pengambil contoh dan perusahaan.

4.6 Pengujian Contoh di Laboratorium Uji

Persyaratan laboratorium uji yang digunakan meliputi :

- Laboratorium uji independen yang telah terakreditasi atau memenuhi persyaratan ISO/IEC 17025.
- Laboratorium uji perusahaan yang telah terakreditasi atau memenuhi ISO/IEC 17025 dengan penyaksian proses oleh LSPro IAPMO.
- Laboratorium uji yang memiliki kemampuan pengujian namun belum diakreditasi, diverifikasi kesesuaiannya terhadap ISO/IEC 17025 oleh LSPro IAPMO.
- Metode pengujian dan syarat lulus uji sertifikasi SPPT Spesifikasi material fiberglass reinforced plastic unit instalasi pengolahan air mengacu pada SNI 2156:2021
- Parameter pengujian yang dipersyaratkan diantaranya :

  1. Kuat tekan
  2. Kadar air dan massa jenis
  3. Susut kering

represent all types of products submitted in the application.

c. For new applications, surveillance, recertification applications, examples are taken from production streams or production warehouses.
d. For offsite surveillance, examples are taken from a seller or distributor randomly through the purchase of a product by two persons with a proof of purchase that includes the store name, store address, type and date of purchase
e. Samples test are taken based on the classification of strength classes (See table 1 of SNI 2156:2021)
f. Test samples were taken as 20 pcs for each category
g. Examples of tests are taken archives and tests for each amount listed in the table above.
h. Test samples are sent to test laboratories by PPC or manufacturing under the agreement.
i. Documents related to sampling consist of :
   - Letter of sampling appoinment;
   - berita sampling event, yaiu sampling plan (FRM-IAPMO-06a), sampling report (FRM-IAPMO-06b) andlabel example (FRM-IAPMO-06c) each signed sampletaker officer and company representative and made three duplicates for LSPro, sample taker officer and company.

4.6 Sample Testing in Test Laboratories

The test laboratory requirements used include :

- Independent test laboratories that have been accredited or meet the requirements of ISO/IEC 17025.
- A company's test laboratory that has been accredited or meets ISO/IEC 17025 with process copying by LSPro IAPMO.
- Test laboratories that have testing capabilities but have not been accredited, are verified for compliance with ISO/IEC 17025 by LSPro IAPMO.
- Testing method and requirements passed SPPT certification test Specification of fiberglass reinforced plastic material of water treatment plant unit refers to SNI 2156:2021
- Required test parameters include:

  1. Load test
  2. Moisture content and density
  3. Dry shrinkage
  4. Modulus of elasticity BAA at pressure

4. Modulus elastisitas BAA pada tekanan
5. Ukuran produk
6. Sifat penahan panas

- Semua biaya yang terjadi untuk kegiatan pengambilan ulang sampel dan pengujian ulang semua parameter akan menjadi tambahan biaya untuk proses sertifikasi.
- Laboratorium penguji menerbitkan Laporan Hasil Uji (LHU) yang mencantumkan nilai hasil uji dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SPPT SNI 2156:2021.

4.7 Tinjauan Terhadap Hasil Uji dan Audit Lapangan

a. Review terhadap hasil audit dan pengujian dilakukan oleh Reviewer yang tidak terlibat dalam proses pada pada bagian 4.4 dan 4.6 untuk memberikan rekomendasi berdasarkan bukti-bukti obyektif yang telah diperoleh dari proses tersebut.
b. Reviewer adalah orang yang menguasai Sistem Manajemen (Jika Tipe 5) dan menguasai Standar SPPT SNI dan metode yang terdapat didalamnya sesuai dengan SNI 2156:2021
c. Jika ada 1 (satu) atau lebih parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI 2156:2021, maka LSPro IAPMO akan melakukan kaji ulang dengan ketentuan:
   - Dilakukan pengujian ulang untuk parameter uji yang gagal tersebut terhadap contoh yang berasal dari kelompok yan sama.
   - Jika berdasarkan hasil uji contoh ulang tidak memenuhi maka permohonan tidak dapat diproses lebih lanjut sampai perusahaan melakukan tindakan perbaikan untuk kemudian mengajukan permohonan baru

4.8 Penetapan Keputusan Sertifikasi

1) Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan hasil review.
2) Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh Reviewer yang tidak terlibat dalam proses pada pada bagian 4.4 dan 4.6.
3) Keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan (FRM-LSPRO-05a).
4) IAPMO memberitahu organisasi Pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi dan harus mengidentifikasikan alasan keputusan tersebut.

4.9 Penerbitan Sertifikat Kesesuaian

5. Product size
6. at-retaining properties

- All costs incurred for sampling and retesting all parameters will be additional costs for the certification process.
- The testing laboratory publishes a Test Result Report (LHU) that lists the value of test results and conformity values in the fulfillment of SPPT SNI 2156:2021.

4.7 **Tinjauan Terhadap Hasil Uji dan Audit Lapangan**

a. A review of the audit and testing results is conducted by reviewers who are not involved in the process in sections 4.4 and 4.6 to provide recommendations based on objective evidence obtained from the process.
b. Reviewer is a person who mastered the Management System (If Type 5) and mastered the SNI SPPT Standard and the methods contained therein in accordance with SNI 2156:2021
c. If there are 1 (one) or more parameters that do not meet the requirements of SNI 2156:2021, then LSPro IAPMO will conduct a review with the following conditions:
   - Dilakukan pengujian ulang untuk parameter uji yang gagal tersebut terhadap contoh yang berasal dari kelompok yan sama.
   - Jika berdasarkan hasil uji contoh ulang tidak memenuhi maka permohonan tidak dapat diproses lebih lanjut sampai perusahaan melakukan tindakan perbaikan untuk kemudian mengajukan permohonan baru

4.8 Certification Decision Determination

1) Determination of certification decisions is made based on the results of the review.
2) Determination of certification decisions shall be made by Reviewer who are not involved in the process in sections 4.4 and 4.6.
3) Certification decisions based on the results of the review should be documented (FRM-LSPRO-05a).
4) IAPMO notifies the Applicant's organization of the reasons for delaying or not making a certification decision and must identify the reason for the decision.

4.9 Issuance of Certificate of Conformity

1) Sertifikat Kesesuaian diterbitkan oleh LSPro IAPMO setelah penetapan keputusan sertifikasi.
2) Sertifikat Kesesuaian SPPT SNI memuat minimal :

   a. nomor sertifikat;
   b. nama dan alamat Lembaga Sertifikasi;
   c. nama dan alamat Pemegang Sertifikat (Client);
   d. API dan nama importir / perusahan perwakilan (bagi manufaktur luar negeri/produk impor)
   e. lokasi manufaktur, lokasi pengoperasian proses, atau lokasi pemberian layanan jasa (yang relevan dengan obyek sertifikasi);
   f. Merek (HAKI), Sub merk (HAKI)
   g. Identitas unik dari tipe produk, atau kelompok produk, tebal, dan fungsi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
   h. skema sertifikasi;
   i. Tanggal penerbitan sertifikat;
   j. masa berlaku sertifikat;
   k. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi.

3) Kepala LPK menandatangani sertifikat SPPT SNI.
4) Sertifikat SPPT SNI berlaku maksimal 4 (empat) tahun.
5) Salinan sertifikat SPPT SNI dimasukkan oleh LSPro IAPMO dalam direktori Kementerian Perindustrian, Perdagangan atau KAN sesuai kebutuhan regulasi.
6) LSPro IAPMO akan mempublikasikan informasi produk yang telah disertifikasi melalui website IAPMO berupa identifikasi tentang produk, kesesuaian terhadap standar dan klien yang telah terdaftar.

4.10 Lisensi Penggunaan Tanda SNI dan Pengunaan logo IAPMO

   a) Pemohon atau klien mengajukan persetujuan kepada Badan Standardisasi Nasional (BSN) untuk persetujuan penggunaan tanda SNI.
   b) Permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI kepada BSN harus dengan disertai:
      1. surat permohonan;
      2. fotokopi sertifikat kesesuaian
      3. foto wujud fisik untuk Barang atau foto wujud fisik hasil Proses yang menunjukkan karakteristik Barang tertentu atau hasil Proses yang sesuai sertifikat;
      4. informasi rencana wilayah pemasaran produk;
      5. surat keterangan domisili/SIUP; dan
      6. surat pernyataan kesediaan mematuhi kewajiban penggunaan tanda SNI
      7. BSN memberikan Surat Persetujuan

1) Certificate of Conformity is issued by LSPro IAPMO after the determination of certification decision.
2) SPPT SNI Certificate of Conformity contains a minimum of:

   a. Certificate Number;
   b. nama and address of the Certification Body;
   c. nama and the address of the Certificate Holder (Client);
   d. API and the name of importer / representative company (for overseas manufacturing / imported products)
   e. l manufacturing occupancy, process operation location, or service delivery location (relevant to certification object)
   f. Brand (HAKI), Sub brand (HAKI)
   g. Identitas unique of product type, or product group,thickness, and function of the product that is otherwise eligible;
   h. certification scheme;
   i. Certificate issuance date;
   j. masa valid certificate;
   k. tyou are legally binding on the personnel actingon behalf of the CertificationBody.

3) Head of LPK signed SPPT SNI certificate .
4) SPPT SNI certificate is valid for a maximum of 4 (four) tahun.
5) A copy of SPPT SNI certificateentered by LSPro IAPMO in the directory of the Ministry of Industry, Trade or KAN as required by the regulation.
6) LSPro IAPMO will publish certified product information through the IAPMO website in the form of identification of the product, compliance with standards and registered clients.

4.10 License for The Use of SNI Mark and Use of IAPMO logo

   a) The applicant or client submits approval to the National Standardization Body (BSN) for approval of the use of SNI marks.
   b) Per application for approval of the use of SNI Marks to BSN harus accompanied by:
      1. application letter;
      2. photocopy of certificate of conformity
      3. physical form photos for Goods or photos of physical forms of Process results that show the characteristics of certain Goods or process results that match thecertificate;
      4. product marketing area plan information;
      5. certificate of domicile / SIUP; and
      6. statement of willingness to comply with the obligation to use sni mark
      7. BSN provides a Letter of Approval for the Use of SNI Marks (SPPT SNI) after the

Pengunaan Tanda SNI (SPPT SNI) setelah permohonan dinyatakan valid dengan masa berlaku sama seperti sertifikat kesesuaian.

8. LSPro IAPMO akan mengisi informasi produk yang telah diberikan SPPT SNI melalui website dan aplikasi online milik BSN http://bangbeni.bsn.go.id/.
9. Penandaan pada produk dan kemasan dilakukan sebagai berikut :
   a) Penandaan pada produk atau kemasan dilakukan sesuai dengan standar produk yang berlaku;
   b) Tanda SNI dan logo badan sertifikasi dilakukan pada posisi yang mudah dibaca dan tidak mudah hilang;
   c) Pembubuhan tanda SNI secara tertulis dilakukan sesuai ketentuan Perka BSN No 2 tahun 2017 tentang tata cara penggunaan tanda SNI;
   d) Tanda SNI dapat ditambah dengan atribut tambahan seperti nomor standar, nomor badan sertifikasi dan nomor registrasi lainnya dengan ukuran tidak lebih besar dari sepertiga luas tanda SNI.
   e) Penandaan SPPT SNI dilakukan dengan membubuhkan “Logo SNI”, keterangan Proses, Nomor SNI dan Kode Lembaga Sertifikasi ditunjukkan pada Gambar 1.

Gambar 1.

SNI XXXX:YYYY
LSPr-054-IDN

Gambar 1. Tanda logo sertifikasi dan SNI

Keterangan:
Besarnya ukuran SNI dinyatakan dengan ketentuan sebagai berikut:
y = 11x

application is declared valid with the same validity period as the certificate of conformity.

8. LSPro IAPMO will fill in the product information that has been given SPPT SNI through the website and online application owned by BSN http://bangbeni.bsn.go.id/.
9. Marking on products and packaging is done as follows:
   a) Marking on the product or packaging is carried out in accordance with applicable product standards;
   b) SNI marks and logos of certification bodies are carried out in an easy-to-read position and are not easily lost;
   c) Pembubuhan SNI mark in writing is carried out in accordance with the provisions of Perka BSN No. 2 of 2017 on the procedure of using sni marks;
   d) Sni mark can be added with additional attributes such as standard number, certification body number and other registration number with a size no larger than one-third the area of SNI sign.
   e) The marking of SPPT SNI is done by affixing the "SNI Logo", process description,SNI Number and Certification Body Code shown in Figure 1.

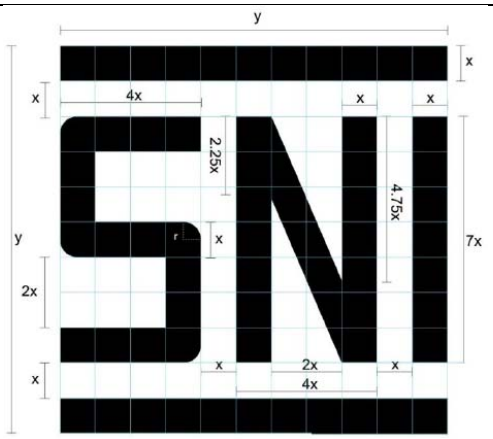
Image 1.

SNI XXXX:YYYY
LSPr-054-IDN

Figure 1. Certification logo and SNI Marking

Information:
The size of SNI is stated as follows:

y = 11x



Gambar 2. Ukuran Tanda SPPT SNI

4.11 Survailen dan Resertifikasi

1) Survailen dilakukan untuk memastikan konsistensi terhadap persyaratan sertifikasi yang mencakup kegiatan audit di manufaktur, pengambilan contoh uji di jalur produksi atau gudang manufaktur dan pengujian contoh uji di laboratorium uji.
2) Frekuensi survailen ditetapkan sebagai berikut:

   a) Kunjungan survailen ke-1 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-12 setelah tanggal penetapan sertifikasi.
   b) Kunjungan survailen ke-2 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-24 setelah tanggal penetapan sertifikasi.
   c) Kunjungan survailen ke-3 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-36 setelah tanggal penetapan sertifikasi.
   d) Kunjungan re-sertifikasi dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-44 setelah tanggal penetapan sertifikasi.

3) Frekuensi survailen berikutnya dapat berubah berdasarkan baik tidaknya hasil survailen sebelumnya dalam suatu siklus sertifikasi. Frekuensi dilakukan lebih cepat dan lebih banyak dari penetapan diatas.
4) Durasi audit 4 Mandays
5) Kegiatan audit di manufaktur pada tahap survailen dilakukan sesuai bagian 4.4 dengan tidak mengulang semua elemen dari evaluasi awal dan hanya dilakukan pada elemen kritis:
   a) pengendalian bahan baku;
   b) kepuasan pelanggan dan tindak lanjut keluhan pelanggan;
   c) pengendalian proses produksi, termasuk penanganan apabila ada ketidaksesuaian;
   d) pelaksanaan QC;

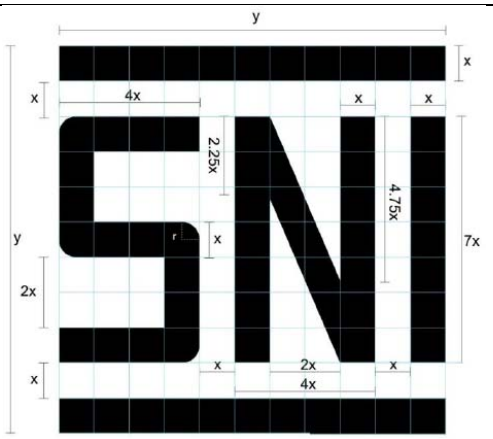


Figure 2. Size of SPPT SNI Marking

4.11 Surveillance and Renewal

1) Surveillance is undertaken to ensure consistency with certification requirements that include audit activities at the factory, sampling at production line and factory warehouse and testing of test samples in the laboratory.
2) The frequency of surveillance is determined as follows:

   a) The 1st surveillance visit shall be done no later than 12th month after the date of certification.

   b) The second surveillent visit shall be done no later than 24th month after the date of certification.

   c) The 3rd visit of Surveillance shall be done no later than 36th month after the date of certification.

   d) Renewal shall be made no later than 44th month after the date of certification.

3) The frequency of surveillance may change based on good or bad from the previous surveillance results in one certification cycle. Frequency can be done faster and more than the specified above.

4) Audit duration 4 Mandays
5) The audit activities during the surveillance are carried out in accordance with item 4.4 by not repeating all elements in the initial evaluation and only to critical element:
   a) control of raw materials;
   b) Customer satisfaction and follow-up customer complaints;
   c) control of the production process, including handling when there is a discrepancy;
   d) the implementation of QC;
   e) control of monitoring and measuring equipment;

e) pengendalian peralatan pemantauan dan pengukuran;
f) kompetensi personel yang terkait dengan mutu produk.
7) Prosedur pelaksanaan re-sertifikasi dilakukan sesuai dengan bagian 4.4 sampai dengan 4.9.
8) Pengambilan contoh proses survailen yang ditentukan di manufaktur dilakukan sesuai dengan bagian 4.5.
9) Pengujian contoh uji di laboratorium uji dalam rangka survailen dilakukan sesuai dengan bagian 4.6.

4.12 Perubahan Yang Mempengaruhi Sertifikasi

a. 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.
b. 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.
c. Pemegang sertifikasi (Klien) wajib memberikan informasi kepada LSPro IAPMO bila terjadi perubahan yang mempengaruhi pemenuhan terhadap persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini seperti modifikasi produk dan modifikasi proses produksi. LSPro IAPMO akan menentukan apakah perubahan tersebut membutuhkan pengujian atau penilaian proses.

   Catatan: Klien tidak diijinkan untuk mengeluarkan produk yang telah disertifikasi sampai LSPro menyatakan kesesuaiannya.

d. Bila ada perubahan skema dan persyaratannya, LSPro akan menginformasikan kepada klien. Perubahan berupa ketentuan yang tidak ada dalam standar atau dokumen normatif dapat berupa:
   - kriteria dan prosedur penilaian proses produksi;
   - ketentuan lisensi tanda sertifikasi;
   - persyaratan kualifikasi dan prosedur lembaga kesesuaian lain yang terkait misalnya laboratorium.

4.13 Pembekuan, Pengurangan, Pencabutan dan Penambahan Sertifikasi

4.13.1 Pembekuan Sertifikasi

f) personnel competency related to product quality.

6) Renewal implementation procedures shall be conducted in accordance with items 4.4 to 4.9.
7) Sampling from surveillance process that determined at the factory will conducted in accordance with section 4.5.
8) Testing of test samples in the test laboratory for surveillance is conducted in accordance with section 4.6.

4.12 Changes Affecting Certification

a. 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.
b. 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.
c. The certification holder (Client) is obliged to provide information to LSPro IAPMO in case of any changes affecting the fulfillment of the terms of reference set forth in this document such as product modification and production process modification. LSPro will determine whether the change requires product testing or process assessment.

Note: Clients are not permitted to issue products that have been certified until LSPro declares their conformity.

d. If there is a change in the scheme and its terms, LSPro will inform the client. Changes in terms that are not in standard or normative documents may be:
   - production process assessment criteria and procedures;
   - the terms of the certification marking license;
   - qualification requirements and procedures of related agency such as laboratories.

4.13 Suspension, Reduction, withdrawal and addition of certification

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 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.
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 SNI kepada organisasi yang telah disertifikasi jika:

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 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.
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.

4.13.3. Certification Termination

1) LSPro IAPMO may terminate the license of SNI to certified organizations if:

a. dalam kasus pembekuan lisensi, tindakan perbaikan yang diambil tidak memadai dan atau melewati jangka waktu yang diberikan periode;
b. produk yang disertifikasi tidak sesuai lagi dengan contoh uji semula;
c. ketidaksesuaian bersifat serius pada produk yang ditemukan saat survailen di pabrik;
d. terjadi salah penempatan atau penggunaan produk, sehingga tingkat risikonya menjadi besar dan pengguna akhir merasa bahwa produk tersebut berbahaya;
e. pemegang sertifikat tidak menyelesaikan kewajiban keuangan;
f. terjadi pelanggaran berat terhadap perjanjian lisensi seperti penyalahgunaan tanda sertifikasi;
g. validitasnya sudah lewat dan pemegang sertifikat secara tertulis menyatakan tidak meneruskan lisensi;
h. produk sudah tidak dibuat lagi;
i. pemegang sertifikat dinyatakan bangkrut;
j. bila standar atau aturan yang dipersyaratkan berubah dan penerima lisensi tidak dapat menjamin kesesuaiannya terhadap persyaratan baru;
k. pemegang Sertifikat menolak untuk dilakukan survailen pada batas waktu yang ditetapkan.

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

4.13.4 Penambahan Sertifikasi

1) Apabila terdapat penambahan kelompok dengan atau tanpa penambahan merek untuk jenis kategori produk yang berbeda setelah SNI diterbitkan, maka dilakukan audit proses produksi dan pengendalian mutu terhadap penambahan yang diajukan serta pengambilan contoh.
2) Durasi audit minimal 1 mandays atau mengikuti bagian 4.11 untuk jumlah mandays jika bersamaan dengan proses survailen.

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.

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

4.13.4 Certification Addition

1) If there are additional groups with or without brand addition for different types of products after SNI are published, then conducted audit of production processes and quality control of proposed products including sampling.
2) Audit duration minimal 1 mandays or follow section 4.11 if conducted along with survaillance process.

3) Pengambilan contoh dilakukan sesuai bagian 4.5 untuk produk baru yang diajukan dan sesuai dengan kategori.
4) Tahapan berikutnya dari evaluasi hingga penerbitan revisi sertifikat kesesuaian mengikuti bagian 4.6 hingga 4.9.
5) LSPro IAPMO bersama dengan klien mengajukan revisi SPPT SNI dengan proses yang sesuai bagian 4.10

5. KELUHAN, BANDING DAN PERSELISIHAN

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

6) Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Banding adalah:
   a) Kepala LSPro membentuk tim untuk mempelajari dan menginvestigasi banding yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya.
   b) Kepala LSPro memberi otorisasi kepada pihak yang mengajukan banding untuk dapat melakukan audit ulang atau uji ulang di laboratorium lain yang telah terakreditasi oleh KAN.

3) Sampling conducted in accordance to section 4.5 for the new product proposed and based on category
4) The next stage of evaluation until revision of the issuance of conformity certificates follows sections 4.6 to 4.9.
5) LSPro IAPMO together with the client file a revision of SNI SPPT with the appropriate process section 4.10

5. COMPLAINT, APPEAL AND DISPUTE

1) The Client is entitled to make complaints to the LSPro IAPMO regarding the aspects of the services provided and may appeal to the LSPro IAPMO for decisions on granting, extending scope, suspending, withdrawing certification.
2) LSPro IAPMO receives reports on the appeal from customers of SNI certification, users of SNI products, or from other related parties. Complaints and appeals must be submitted in writing by mail, email, or facsimile to LSPro IAPMO.
3) LSPro IAPMO will confirm in writing and formally to the parties regarding the acceptance of complaints or appeals and information about the further process.
4) LSPro IAPMO classifies these reports into Complaints and Appeals.

5) Handling steps of reports classified as Complaints are:
   a) Studying and investigating complaints submitted by clients or other parties.
   b) LSPro IAPMO then performs corrective actions by improves the concerned complain about. The results of such improvements are then reported to the related party.
   c) If the party can accept the result of the actions, then the complaint may be declared complete. If no agreement is reached, then the complaint may be forwarded to the settlement of the dispute problem.

6) Steps of handling reports that are classified as Appeals are:
   a) Head of LSPro establishes a team to study and investigate appeals submitted by clients or other parties.
   b) Head of LSPro authorizes the appellant to conduct re-audit or re-testing of product at another laboratory accredited by KAN.
   c) From the results it will be decided whether the

c) Dari hasil kajian akan diputuskan apakah banding tersebut diterima atau ditolak oleh LSPro. Perubahan keputusan yang menyangkut sertifikasi dan perbaikannya segera dilakukan apabila banding diterima dan dikomunikasikan termasuk apabila banding ditolak.

d) Apabila pihak yang mengajukan banding dapat menerima keputusan tersebut, maka masalah banding selesai. Apabila tidak tercapai kesepakatan, maka banding tersebut dapat diteruskan ke penyelesaian masalah perselisihan.

e) Seluruh biaya pengujian dan evaluasi tambahan lainnya menjadi tanggungan dari pihak yang mengajukan banding.

7) Langkah terhadap Perselisihan adalah sebagai berikut:

a) LSPro IAPMO akan menempuh cara pertemuan musyawarah untuk memperoleh mufakat.

b) Pertemuan membicarakan referensi-referensi yang ada seperti standar dan pedoman dari BSN, KAN dan Asosiasi maupun regulasi-regulasi yang datang dari departmen teknis. Melibatkan personil ahli teknis dan penyusun regulasi dalam mencapai mufakat.

c) Apabila musyawarah tersebut tidak menghasilkan mufakat tentang penyelesaian perselisihan, maka LSPro IAPMO akan mengusulkan penyerahan penyelesaian perselisihan tersebut ke Badan Arbitrasi Nasional (BANI) untuk diselesaikan menurut prosedur BANI.

d) Apabila cara Arbitrase pun belum dapat memecahkan perselisihan maka langkah terakhir adalah meminta pandangan penasehat hukum untuk diselesaikan melalui pengadilan sesuai peraturan perundangan yang berlaku.

8) LSPro IAPMO mendokumentasikan rekaman yang terkait dengan banding, keluhan, dan perselisihan.

6. KERAHASIAAN

LSPro IAPMO bertanggung jawab untuk memastikan kerahasiaan informasi yang dikelola oleh seluruh personil LSPro termasuk personil subkontraktor terhadap semua informasi yang diperoleh dari klien.

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.

appeal is accepted or rejected by LSPro. Changes to decisions concerning certification and its corrections are made immediately if appeals are received and communicated including when appeals are rejected.

d) if the appellant can accept the decision, then the matter of appeal is completed. If no agreement is reached, then the appeal may be forwarded to the settlement of the dispute.

e) All additional testing and evaluation fees shall be borne by the appellant.

7) Steps about Dispute are as follows:

a) LSPro IAPMO will undertake a meeting to obtain consensus.

b) Meetings discuss references such as standards and guidelines from BSN, KAN and the Association as well as regulations coming from technical departments. Involves technical and regulatory experts in reaching consensus.

c) If the deliberations do not result in an agreement on dispute settlement, LSPro IAPMO will propose the submission of such dispute settlement to the National Arbitration Board (BANI) to be completed according to BANI procedure.

d) If the arbitration has not been able to resolve the dispute then the final step is to seek the view of legal counsel to be resolved through the courts in accordance with applicable laws and regulations.

8) LSPro IAPMO documents all records related to appeals, complaints and disputes.

6. CONFIDENTIALITY

LSPro IAPMO is responsible for ensuring the confidentiality of information maintained by all LSPro personnel including subcontractor personnel of all information obtained from clients.

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

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 SNI dapat dilakukan oleh klien tersertifikasi dan/atau LSPro.
2) Pengajuan pengalihan Sertifikasi SNI hanya dapat diterima apabila lingkup yang dialihkan telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh regulator. Sertifikasi SNI yang dalam status dibekukan tidak boleh dialihkan.
3) Reviewer Engineer melakukan kajian terhadap permohonan pengalihan SNI meliputi aspek sebagai berikut:
   a. validasi Sertifikat SNI termasuk edisi standar yang diacu, informasi terkait importer, perjanjian sub-lisensi, jenis produk yang disertifkasi;
   b. alasan pengalihan;
   c. lokasi yang diinginkan untuk pengalihan;
   d. laporan audit terakhir;
   e. informasi terkait pengaduan;
   f. tahapan siklus sertifikasi saat ini; dan
   g. perjanjian dengan regulator terkait dengan peredaran produk bertanda SNI
4) Berdasarkan hasil kajian tersebut, maka LSPro IAPMO akan menetapkan apakah klien tersebut akan diperlakukan sebagai klien baru atau diteruskan sesuai dengan status terakhirnya.

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.

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 SNI certification can be done by certified client and / or LSPro.
2) Submission of SNI certification transfer can only be accepted if the scope has been accredited by KAN and appointed by the regulator. SNI certification that is in suspension status shall not be transferred.
3) Reviewer Engineer review the application for the transfer of SNI includes the following aspects:
   a. validation of SNI Certificate including referred edition standard, importer related information, sub-license agreement, type of certified product;
   b. the reasons for the transfer;
   c. the desired location for the transfer;
   d. the latest audit report;
   e. information related to the complaint;
   f. the current cycle of certification stages; and
   g. agreement with the regulator related to the circulation of products marked with SNI
4) Based on the review, LSPro IAPMO will determine whether the client will be treated as a new client or forwarded in accordance with its current status.

10. 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