

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	1 of 26

1. RUANG LINGKUP

- 1.1 Skema sertifikasi ini berlaku untuk produk SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas.
- 1.2 Permohonan diajukan oleh pabrik atau perusahaan kepada PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) untuk mendapatkan sertifikasi SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas
- 1.3 Pengoperasian skema sertifikasi produk mengacu pada ISO/IEC 17067:2013 dan diterapkan dalam skema sertifikasi tipe 5.

2. PERSYARATAN PENILAIAN KESESUAIAN

- 2.1 SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas.
- 2.2 Peraturan Perundang-Undangan yang memuat ketentuan tentang sertifikasi SNI
- 2.3 Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 5 tahun 2025 tentang pemberlakuan SNI untuk Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas secara Wajib.
- 2.4 Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 45 Tahun 2022 tentang Standardisasi Industri; dan
- 2.5 Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001-2015/ dan revisinya, atau sistem manajemen mutu lainnya yang diakui.

3. PROSES SERTIFIKASI

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

- 1.1 This certification scheme applies to the product SNI 39:2024 Steel pipes with or without zinc coating for water and gas installation channels.
- 1.2 The application is submitted by the factory, company, to PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) to obtain certification for SNI 39:2024 Steel pipes with or without zinc coating for water and gas installation channels.
- 1.3 The operation of the product certification scheme refers to ISO/IEC 17067:2013 and is applied in certification scheme type 5.

2. ASSESMENT REQUIREMENTS

- 2.1 SNI 39:2024 Steel pipes with or without zinc coating for water and gas installation channels
- 2.2 Laws and Regulations containing provisions on SNI certification
- 2.3 Regulation of the Minister of Industry of the Republic of Indonesia Number 5 of 2025 concerning the mandatory implementation of SNI for Steel Pipes for Water Channels and Gas Installations.
- 2.4 Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 45 Tahun 2022 tentang Standardisasi Industri; dan
- 2.5 Implementation of quality management system of SNI ISO 9001-2015/ and its revision, or other recognized quality management system.

3. CERTIFICATION PROCESS

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

4. CERTIFICATION PROCEDURES

4.1 Application for Certification

Applicant or client candidate perform the following steps:

Step 1 The process is conducted electronically

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	2 of 26

Langkah 2 Pada laman SIINas, Pemohon 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 Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas kelas 6 (enam) yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan
- 5) Unggah Dokumen pendukung lain berupa:
 1. surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan.
 2. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya;
 3. perizinan berusaha dengan lingkup usaha usaha industri Produk Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas, dengan lingkup KBLI 24103.
 4. sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015;
 5. surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan Produk Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI;
 6. diagram alir proses produksi;
 7. informasi produk yang mencakup merek, jenis Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas dengan atau tanpa lapisan, diameter nominal, dan kelas Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas;
 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

Dalam hal permohonan penerbitan Sertifikat SNI dilakukan dalam rangka Kerja Sama Merek.

through SIINas.

Step 2 On the SIINas portal, the applicant must:

- 1) Input data by filling out the application form.
- 2) Select the SNI to be submitted for conformity assessment.
- 3) Select LSPro IAPMO Group Indonesia as the LPK (Conformity Assessment Body) that will conduct the conformity assessment.
- 4) Upload proof of trademark ownership in the form of class 6 Steel Pipes for Water Channels and Gas Installations Products trademark certificate issued by the Directorate General of Intellectual Property, Ministry of Law and Human Rights.
- 5) Upload other supporting documents as follows:
 1. A printed request letter from SIINas signed by the company leader.
 2. A copy of the company establishment deed and its amendments.
 3. Business licensing with a business scope in the Pipes for Water Channels and Gas Installations Products industries, with the scope of KBLI 24103.
 4. ISO 9001:2015 quality management system certification.
 5. A stamped declaration letter printed through SIINas and signed by the leader of the Company stating that they will not distribute, market, and/or transfer Pipes for Water Channels and Gas Installations Products before obtaining the SNI Certificate and SPPT SNI
 6. A process flow diagram of production.
 7. Product information that includes the brand, type of Steel Pipes for Water Channels and Gas Installations with or without coating, nominal diameter, and class of Steel Pipes for Water Channels and Gas Installations.
 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 application.
 12. A documented list of information as per ISO 9001:2015.
 13. Organizational structure.
 14. Business processes.

In the case where the application for the issuance of the SNI Certificate is made in the context of

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	3 of 26

Pemberi Kerja Sama Merek menggunggah dokumen:

- 1) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya milik pemberi Kerja Sama Merek;
- 2) perizinan berusaha dengan lingkup kegiatan usaha industri Produk Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas, dengan lingkup KBLI 24103 milik pemberi Kerja Sama Merek;
- 3) Sertifikat SNI milik pemberi Kerja Sama Merek yang masih berlaku dengan merek yang akan dikerjasamakan tercantum dalam Sertifikat SNI;
- 4) perjanjian lisensi merek Produk Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas kelas 6 (enam) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum;
- 5) bukti pencatatan perjanjian lisensi merek Produk Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas kelas 6 (enam) dari pemberi Kerja Sama Merek kepada penerima Kerja Sama Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum ;
- 6) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan pemberi Kerja Sama Merek yang menyatakan tidak akan mengedarkan, memasarkan, dan/atau memindahtangankan produk Produk Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; dan
- 7) Sertifikat SNI milik penerima Kerja Sama Merek yang masih berlaku;

Langkah 3 Kepala Badan melakukan verifikasi atas kebenaran isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh pemohon.

Langkah 4 Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi ditemukan ketidaksesuaian, Kepala Badan melalui SIINas meminta pemohon untuk melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen.

Langkah 5 Pemohon harus melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan dari Kepala Badan.

Brand Cooperation

The Brand Cooperation Provider attached documents:

- 1) A copy of the company establishment deed and its amendments owned by the Brand Cooperation Provider.
- 2) Business license with the scope of business activities in the Pipes for Water Channels and Gas Installations Products industries, with the KBLI scope of 24103, owned by the Brand Cooperation provider.
- 3) A valid SNI Certificate owned by the Brand Cooperation Provider, with the brand to be cooperated on listed in the SNI Certificate.
- 4) Brand license agreement for Pipes for Water Channels and Gas Installations Products class 6 (six) from the Brand Cooperation provider to the Brand Cooperation recipient, registered with the Directorate General of Intellectual Property, Ministry of Law.
- 5) Evidence of the brand license agreement registration for Pipes for Water Channels and Gas Installations Products class 6 (six) from the Brand Cooperation provider to the Brand Cooperation recipient, issued by the Directorate General of Intellectual Property, Ministry of Law.
- 6) A signed, stamped declaration letter printed through SIINas and signed by the leader of the Industrial Company providing the Brand Cooperation, stating that they will not distribute, market, and/or transfer Pipes for Water Channels and Gas Installations Products before obtaining the SNI Certificate and SPPT SNI.
- 7) Valid SNI Certificate owned by the receiving the Brand Cooperation.

Step 3 The Head of the Agency will verify the accuracy of the form data and the completeness of the documents uploaded by the applicant.

Step 4 If the verification results in discrepancies, the Head of the Agency will request clarification and/or additional documentation through SIINas.

Step 5 The applicant must provide clarification and/or complete the documents within 5 (five) working days from the date of the request from the Head of the Agency.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	4 of 26

Langkah 6 Dalam hal pemohon 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.

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 meneruskan kepada LSPRO IAPMO Group Indonesia.

Langkah 8 Kontak staf IAPMO jika membutuhkan dokumen tambahan terkait dengan penilaian kesesuaian, Pemohon harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPRO IAPMO Group Indonesia.

4.1 Tinjauan Permohonan Sertifikasi

- 4.1.1** IAPMO menyampaikan penawaran biaya sertifikasi kepada klien. Bila klien setuju, maka dilanjutkan tinjauan kelengkapan permohonan sertifikasi dan penandatanganan perjanjian sertifikasi.
- 4.1.2** Sales Engineer IAPMO melakukan tinjauan terhadap kelengkapan permohonan sertifikasi untuk memastikan bahwa bukti administratif yang diperlukan untuk penilaian kesesuaian terhadap persyaratan sertifikasi produk SNI telah lengkap
- 4.1.3** Jika dalam proses tinjauan tersebut terdapat perbedaan pengertian diantara kedua belah pihak, maka perbedaan tersebut harus segera dikomunikasikan dan diselesaikan dengan klien.
- 4.1.4** IAPMO dapat memutuskan untuk menolak permohonan jika tidak menemukan kesepakatan kedua belah pihak, dan atau pembayaran yang tidak dipenuhi.

4.2 Penandatanganan Perjanjian Sertifikasi

Perjanjian Pendaftaran sertifikasi (FRM-IAPMO-01) harus dibaca dengan tuntas dan diterima oleh Klien sebelum audit dilaksanakan. Tandatangani pada halaman tanda tangan pada perjanjian yang dikirim bersama penawaran, bubuhkan stempel perusahaan diatas tandatangan dan kembalikan kepada IAPMO.

4.3 Penyusunan rencana audit

- 4.3.1** Auditor yang ditugaskan menyampaikan rencana audit kepada pihak pabrik sebelum audit dilaksanakan (FRM-IAPMO-07).

Step 6 If the applicant does not provide clarification and/or complete the documents within the specified deadline, the application for the issuance of the SNI Certificate and/or Conformity Certificate will be canceled.

Step 7 If the form data and documents for the application of the SNI Certificate or Conformity Certificate are confirmed to be correct and complete, the Head of the Agency will forward the application to LSPRO IAPMO Group Indonesia via SIINas.

Step 8 If additional documents are required for the conformity assessment, the applicant must provide them to LSPRO IAPMO Group Indonesia.

4.1 Application Review

- 4.1.1** IAPMO offer quotations to client. When the client agrees, continue to application review and signing of the certification agreement.
- 4.1.2** IAPMO Sales Engineer reviews the completeness of the application for certification to ensure that the necessary administrative evidence for conformity assessment of SNI product certification requirements is complete.
- 4.1.3** If in the review process there is a difference of understanding between the two parties, then the difference should be immediately communicated and resolved with the client.
- 4.1.4** IAPMO may decide to reject the application if it does not find the agreement of both parties, and or the payment is not fulfilled.

4.2 Signing of the Certification Agreement

The Certification Agreement (FRM-IAPMO-01) must be completely read and agreed by client. Sign on the signature page of the agreement which sent along with the quotation, also place company stamp on top of signature and return to IAPMO.

4.3 Audit plan adjustment

- 4.3.1** The assigned auditor submits the audit plan to the factory before the audit is carried out (FRM-IAPMO-07).

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	5 of 26

4.3.2 Jika diperlukan, auditor membuat rencana pengambilan contoh untuk produk yang akan disertifikasi	4.3.2 If necessary, the auditor makes a sampling plan for the product to be certified
4.3.3 Kompetensi auditor : salah seorang dari tim Auditor harus mempunyai pengetahuan dan pengalaman yang cukup di bidang yang akan diaudit. Jika tidak ada maka harus menggunakan tenaga ahli yang berkompeten.	4.3.3 Competence of the auditor : one of the auditors' team must have sufficient knowledge and experience in the field to be audited. If there is none, you must use competent experts.
4.5 Evaluasi	4.4 Evaluation
4.5.1 Evaluasi tahap 1	4.4.1 Evaluation of stage 1
4.5.1.1 Evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan terhadap kesesuaian informasi yang disampaikan pemohon terhadap persyaratan SNI dan peraturan terkait.	4.4.1.1 The evaluation of stage 1 (one) is carried out on the conformity of the information submitted by the applicant to the requirements of SNI and related regulations.
4.5.1.2 LSPRO melakukan evaluasi hasil pengujian yang disampaikan pemohon.	4.4.1.2 LSPRO evaluates the test results submitted by the applicant.
4.5.1.3 Apabila hasil pengujian contoh tidak sesuai maka pemohon diberikan waktu untuk melakukan proses perbaikan hasil pengujian sesuai hasil evaluasi LSPRO	4.4.1.3 If the sample test results are not appropriate, the applicant is given time to carry out the process of improving the test results according to the results of the LSPRO evaluation
4.5.1.4 Jika pemohon tidak dapat menyelesaikan tindakan perbaikan maksimal 6 bulan maka proses sertifikasi akan diberhentikan.	4.4.1.4 If the applicant is unable to complete remedial action for a maximum of 6 months then the certification process will be terminated.
4.5.2 Evaluasi tahap 2 (dua)	4.5.5 Evaluation stage 2 (two)
4.5.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan sistem manajemen untuk memastikan kemampuan dan konsistensi pemohon dalam memproduksi barang sesuai dengan persyaratan SNI	4.5.2.1 The evaluation of phase 2 (two) is carried out through an audit of the production process and management system to ensure the applicant's ability and consistency in producing goods in accordance with SNI requirements
4.5.2.2 Audit proses produksi dan sistem manajemen dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi barang yang diajukan untuk disertifikasi	4.5.2.2 Auditing the production process and management system is carried out at the time when the plant carries out the production of goods submitted for certification
4.5.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya	4.5.2.3 Audits are conducted by an audit method that is a combination of document and record audit, interview, observation, demonstration, or other audit methods
4.5.2.4 Jumlah minimal durasi audit: • audit kecukupan, 1 mandays (orang hari). • audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau sertifikasi ulang (resertifikasi) 4 mandays (orang hari), tidak termasuk waktu pengambilan contoh.	4.5.2.4 Minimum audit duration: • Adequacy audit, 1 man-day. • Conformity audit for initial (new) certification or recertification, 4 man-days, excluding sampling time.
4.5.2.5 Audit dilakukan terhadap :	4.5.2.5 Auditing is conducted on:
a) Audit unsur-unsur sistem manajemen yang sangat berpengaruh dalam kesesuaian produk, melakukan tinjauan dokumen terkait sistem manajemen mutu	a) Audit of the elements of the management system that significantly impact product conformity, including a review of documents related to the quality management system, as translated into

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	6 of 26

yang diterjemahkan dalam bahasa Indonesia, yaitu: 1. pedoman mutu; 2. rencana mutu; 3. diagram alir proses produksi; 4. laporan audit internal yang terakhir; 5. laporan rapat tinjauan manajemen yang terakhir; 6. struktur organisasi; 7. peta lokasi; 8. daftar fasilitas produksi; 9. daftar informasi terdokumentasi ISO 9001:2015; 10. proses bisnis; dan 11. daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir. b) proses produksi Konsistensi produk yang diajukan untuk sertifikasi harus diperiksa di lokasi produksi. Penilaian audit produksi dilakukan untuk memverifikasi: 1. fasilitas, peralatan, personil, dan prosedur yang digunakan pada proses produksi; 2. kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur, dan menguji produk sebelum dan setelah produksi; 3. pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk; 4. pengendalian proses produksi Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas sesuai tahapan proses/parameter yang mengacu pada Lampiran "Pengendalian Proses Produksi Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas" dalam dokumen skema sertifikasi ini; dan 5. kemampuan pabrik untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai 4.5.3 Titik kritis yang harus diperhatikan: a) pemeriksaan bahan baku b) Perusahaan harus memiliki dan menggunakan fasilitas produksi paling sedikit berupa: 1. fasilitas pembentukan dingin (cold forming); 2. fasilitas pengelasan tahanan listrik dan/atau pengelasan busur rendam; 3. fasilitas pembentukan ukuran; dan 4. fasilitas pemotongan.	Indonesian, which includes: 1. Quality manual; 2. Quality plan; 3. Production process flowchart; 4. Latest internal audit report; 5. Latest management review meeting report; 6. Organizational structure; 7. Location map; 8. List of production facilities; 9. List of documented information of ISO 9001:2015; 10. Business processes; and 11. List of product quality controls from raw materials to finished products b) Production process The consistency of products submitted for certification must be inspected at the production site. The production audit assessment is conducted to verify: 1. Facilities, equipment, personnel, and procedures used in the production process; 2. Ability and competence to monitor, measure, and test products before and after production; 3. Sampling and testing conducted by the factory to maintain product consistency to ensure compliance with product requirements; 4. Control of the production process for Steel Pipes for Water Channels and Gas Installations according to the process stages/parameters referenced in the Appendix "Control of the Production Process for Steel Pipes for Water Channels and Gas Installations" in this certification scheme document; and 5. The factory's ability to identify and separate non-conforming products. 4.5.3 Critical points to pay attention to: a) Raw material inspection b) Companies must have and use at least the following production facilities: 1. Cold forming facilities; 2. Electric resistance welding and/or submerged arc welding facilities; 3. Sizing facilities; and 4. Cutting facilities.
---	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	7 of 26

c) dalam hal proses produksi Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas terdapat proses pelapisan seng, Perusahaan sebagaimana dimaksud pada lampiran harus: - memiliki fasilitas pelapisan seng (hot dip galvanizing) dan melakukan proses pelapisan seng; atau - menguasai fasilitas pelapisan seng (hot dip galvanizing) dan melakukan proses pelapisan seng. d) Perusahaan harus memiliki dan menggunakan peralatan uji paling sedikit berupa: - peralatan uji tarik dan uji lengkung (universal testing machine); - peralatan uji dimensi; - peralatan uji hidrostatik sesuai dengan Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas yang akan disertifikasi dengan ukuran diameter nominal 15 mm atau 0,5 inci sampai dengan 2.000 mm atau 80 inci; - peralatan uji nondestruktif sesuai dengan Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas yang akan disertifikasi dengan ukuran diameter nominal 15 mm atau 0,5 inci sampai dengan 2.000 mm atau 80 inci; dan - peralatan uji ketebalan lapisan seng, untuk produksi Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas yang dilapis seng.	c) In the case of the production process of Steel Pipes for Water Channels and Gas Installations involving zinc coating, the Company as referred to in appendix must: - Have zinc coating facilities (hot dip galvanizing) and perform the zinc coating process; or - Control zinc coating facilities (hot dip galvanizing) and perform the zinc coating process. d) Companies must have and use at least the following testing equipment: - Tensile and bend testing equipment (universal testing machine); - Dimensional testing equipment; - Hydrostatic testing equipment suitable for Steel Pipes for Water Channels and Gas Installations to be certified with a nominal diameter of 15 mm or 0.5 inches up to 2,000 mm or 80 inches; - Non-destructive testing equipment suitable for Steel Pipes for Water Channels and Gas Installations to be certified with a nominal diameter of 15 mm or 0.5 inches up to 2,000 mm or 80 inches; and - Zinc coating thickness testing equipment for the production of zinc-coated Steel Pipes for Water Channels and Gas Installations.
4.5.4 Kategori temuan: a) Opportunity for Improvement (OFI) : masukan atau saran dari perspektif auditor. b) 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. c) Mayor apabila: - ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI 39:2024 yang dimohonkan, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPro dengan Perusahaan paling lama 6 (enam) bulan, berdasarkan alasan yang dapat diterima; dan/atau - ketidaksesuaian terkait dengan SMM, diberikan waktu perbaikan maksimal 1 (satu)	4.5.4 Kategori temuan: a) Opportunity for Improvement (OFI): input or suggestions from the auditor's perspective. b) Observation: It is not a discrepancy and does not violate the provisions of the quality management system that has been established, but it can potentially be a discrepancy. A repair plan needs to be submitted by the client where evidence of improvement will be seen in the survey or future visit. c) Major if: - Non-conformities directly related to product quality that result in non-compliance with the requested SNI 39:2024 will be given a correction period as agreed between the LSPro and the Manufacturer, with a maximum of 6 (six) months, based on an acceptable reason; and/or - Non-conformities related to the Quality Management System (QMS) will be given

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	8 of 26

bulan disertai dengan analisis penyebab ketidaksesuaian. d) Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka Perusahaan menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisis penyebab ketidaksesuaian. 4.5.5 Klien harus menyimpan rekaman semua ketidaksesuaian yang berkaitan dengan pemenuhan persyaratan sertifikasi dan mendokumentasikan tindakan perbaikan yang diambil. 4.5.6 Setelah tindakan korektif dan perbaikan dilakukan dalam jangka waktu yang ditetapkan, auditor akan melakukan verifikasi. Verifikasi dapat dilakukan dengan memeriksa dokumen bukti perbaikan atau verifikasi lapangan bila dibutuhkan untuk menyatakan bahwa temuan dapat ditutup. 4.5.7 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). 4.5.8 Pengambilan Contoh Uji (Jika diperlukan) 4.5.8.1 Petugas pengambil contoh (PPC) yang ditugaskan menyampaikan rencana sampel kepada pabrik sebelum pelaksanaan pengambilan. 4.5.8.2 Pengambilan contoh jenis produk dilakukan secara acak (random) yang diambil di pabrik pada aliran produksi atau gudang produksi dengan jenis dan jumlah contoh yang diambil wajib mewakili semua jenis produk yang diajukan dalam permohonan. 4.5.9 Jumlah contoh yang diambil sesuai dengan lampiran. 4.5.10 Dokumen terkait dengan pengambilan contoh terdiri dari : a) surat tugas pengambilan contoh; b) berita acara pengambilan contoh, yaitu rencana pengambilan contoh (FRM-IAPMO-06a) dan laporan pengambilan contoh (FRM-IAPMO-06b); c) label contoh (FRM-IAPMO-06c).	a correction period of up to 1 (one) month, accompanied by an analysis of the root cause of the non-conformity. d) Minor if there is inconsistency in implementing the QMS, in which case the Manufacturer must provide corrective actions and be given a maximum of 2 (two) months, along with an analysis of the root cause of the non-conformity. 4.5.5 Clients should keep a record of all discrepancies relating to the fulfillment of certification requirements and document the corrective actions taken. 4.5.6 After corrective and corrective actions are carried out within the stipulated time period, the auditor will carry out verification. Verification can be done by checking the proof of repair documents or field verification when necessary to certify that the findings can be closed. 4.5.7 After complying, the auditor completes the Audit report (FRM-IAPMO-08), the evidence of conformity obtained and the evidence of corrective action of non-conformity along with its verification are submitted to the Reviewer for review (Section 4.7). 4.5.8 Test Sampling (If needed) 4.5.8.1 The assigned sampling task (PPC) submits a sample plan to the plant prior to the implementation of the collection. 4.5.8.2 The sampling of product types is carried out randomly (randomly) taken at the factory at the production flow or production warehouse with the type and number of samples taken must represent all types of products submitted in the application. 4.5.9 Number of examples taken according to the appendix. 4.5.10 Documents related to sampling consist of : a) sample-taking assignment letter; b) minutes of sampling, namely the sampling plan (FRM-IAPMO-06a) and the sampling report (FRM-IAPMO-06b); c) label contoh (FRM-IAPMO-06c).
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	9 of 26

4.5.11 Cara pengambilan contoh dari lokasi produksi:

- a) pengambilan contoh dilakukan oleh PPC yang memiliki surat tugas pengambilan contoh;
- b) pengambilan contoh dilakukan di pabrik pada proses produksi dan atau di gudang;
- c) pengambilan contoh ini berlaku untuk setiap merek dan kelompok produk yang diajukan pada aplikasi;
- d) contoh yang telah diambil harus dikemas dan disegel serta dibubuhi tanda tangan PPC; dan
- e) pengiriman contoh ke Laboratorium Penguji dilakukan oleh produsen.

4.5.12 Pengujian Contoh di Laboratorium Uji

Persyaratan laboratorium uji yang digunakan meliputi :

- a) Laboratorium uji independen yang telah terakreditasi atau memenuhi persyaratan ISO/IEC 17025.
- b) Laboratorium uji perusahaan yang telah terakreditasi atau memenuhi ISO/IEC 17025 dengan penyaksian proses oleh LSPRO IAPMO.
- c) Laboratorium uji yang memiliki kemampuan pengujian namun belum diakreditasi, diverifikasi kesesuaiannya terhadap ISO/IEC 17025 oleh LSPRO IAPMO.
- d) Metode pengujian dan syarat lulus uji produk dalam rangka sertifikasi SNI 39:2024
- e) Parameter pengujian yang dipersyaratkan sesuai dengan SNI 39:2024
- f) Jika ada satu atau lebih parameter uji yang tidak memenuhi syarat standar, maka LSPRO IAPMO akan melakukan permintaan pengujian ulang terhadap produk yang tersedia (arsip pabrik) atau pengambilan contoh ulang untuk tipe yang sama sejumlah dua kali lebih banyak dari sampel awal.
- g) Jika berdasarkan hasil uji contoh ulang tetap tidak memenuhi, maka LSPRO IAPMO akan meminta Pemohon sertifikasi (Klien) melakukan perbaikan terhadap produknya (NCR). Setelah perbaikan dilakukan, maka LSPRO akan mereview dan memverifikasi hasil perbaikan tersebut. Apabila dianggap

4.5.11 How to take samples from production sites:

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

4.5.12 Pengujian Contoh di Laboratorium Uji

The requirements of the test laboratory used include:

- a) Independent test laboratories that have been accredited or meet the requirements of ISO/IEC 17025.
- b) Company test laboratories that have been accredited or meet ISO / IEC 17025 with process detection by LSPRO IAPMO.
- c) Test laboratories that have testing capabilities but have not been accredited, verified for compliance with ISO / IEC 17025 by LSPRO IAPMO.
- d) Test methods and requirements for passing product tests in the framework of SNI 39:2024
- e) The required test parameters according to SNI 39:2024:
- f) If there are one or more test parameters that do not meet the standard requirements, then LSPRO IAPMO will perform a retest request for the available product (factory archive) or re-sampling for the same type an amount twice as much as the initial sample.
- g) If based on the results of the re-sample test it still does not meet, then LSPRO IAPMO will ask the certification applicant (Client) to make improvements to his product (NCR). After the repair is made, LSPRO will review and verify the results of the repair. If it is deemed sufficient (in accordance with SNI

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	10 of 26

sudah mencukupi (sesuai dengan Standar SNI), maka pengujian ulang dapat dilakukan. h) Semua biaya yang terjadi untuk kegiatan pengambilan ulang sampel dan pengujian ulang semua parameter akan menjadi tambahan biaya untuk proses sertifikasi. i) Laboratorium penguji menerbitkan Laporan Hasil Uji (LHU) yang mencantumkan nilai hasil uji dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SNI.	Standards), then retesting can be carried out. h) All costs incurred for sampling and retesting of all parameters will be in addition to the costs for the certification process. i) The testing laboratory publishes a Test Result Report (LHU) which lists the value of the test results and the value of conformity in fulfilling SNI.
4.6 Tinjauan Terhadap Hasil Uji dan Audit Lapangan 4.6.1 Review terhadap hasil audit dan pengujian dilakukan oleh Technical Reviewer yang tidak terlibat dalam proses pada bagian evaluasi untuk memberikan rekomendasi berdasarkan bukti-bukti obyektif yang telah diperoleh dari proses tersebut. 4.6.2 Technical Reviewer adalah orang yang menguasai Sistem Manajemen dan menguasai Standar SNI dan metode yang terdapat didalamnya.	4.6 Tinjauan Terhadap Hasil Uji dan Audit Lapangan 4.6.1 Review of the results of the audit and testing is carried out by the Technical Reviewer who is not involved in the process in the evaluation section to provide recommendations based on objective evidence that has been obtained from the process. 4.6.2 Technical Reviewer is a person who masters the Management System and masters the SNI Standards and the methods contained therein.
4.7 Penetapan Keputusan Sertifikasi 4.7.1 Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan hasil review. 4.7.2 Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh Reviewer yang tidak terlibat dalam proses pada bagian evaluasi 4.7.3 Keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan (FRM-LSPRO-05a) 4.7.4 IAPMO memberitahu organisasi Pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.	4.7 Certification Decision 4.7.1 Determination of certification decision shall be made based on the result of review process. 4.7.2 Determination of certification decisions shall be made by reviewers that not involve in the process on items 4.4 and 4.6. 4.7.3 Decisions of certification based on the results of the review should be documented (FRM-LSPRO-05a). 4.7.4 IAPMO notifies the Applicant organization regarding the reasons for delaying or not providing a certification decision and shall identify the reasons for the decision.
4.8 Penerbitan Sertifikat Kesesuaian 4.8.1 Sertifikat Kesesuaian diterbitkan oleh LSPRO IAPMO setelah penetapan keputusan sertifikasi. 4.8.2 Sertifikat Kesesuaian SPPT SNI memuat : 1. tanggal pelaksanaan audit kecukupan; 2. skema Sertifikasi dan tanggal audit kesesuaian; 3. nama auditor; 4. nama petugas pengambil contoh;	4.8 Publishing of Certificate of Conformity 4.8.1 Conformity Certificate issued by IAPMO LSPRO after certification decision 4.8.2 The SPPT SNI Compliance Certificate shall contain: 1. Date of the adequacy audit implementation; 2. Certification scheme and date of the conformity audit; 3. Name of the auditor; 4. Name of the sample collection officer;

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	11 of 26

5. hasil pelaksanaan audit kecukupan dan audit kesesuaian; 6. uraian produk yang mencakup merek, kelas baja, dan tebal; 7. Laboratorium Uji yang digunakan; 8. konsep Sertifikat SNI yang akan diterbitkan beserta lampirannya; dan 9. laporan hasil uji yang meliputi: - nomor dan judul SNI; - tanggal penerimaan contoh uji; - tanggal pelaksanaan pengujian; - nomor dan tanggal laporan hasil uji; dan - hasil uji. Sertifikat SNI paling sedikit mencantumkan informasi: - nama dan alamat Perusahaan; - alamat pabrik; - merek; - Jenis, kelas, dan ukuran baja - Nomor dan judul SNI; - tanggal terbit Sertifikat SNI; dan - masa berlaku Sertifikat SNI. Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek, Sertifikat SNI juga harus dilengkapi informasi: nama dan alamat Perusahaan pemberi Kerja Sama Merek; atau 4.8.3 Kepala LPK menandatangani sertifikat SPPT SNI. 4.8.4 Sertifikat SPPT SNI berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun 4.8.5 Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek Sertifikat SNI sebagaimana dimaksud pada. terdiri atas Sertifikat SNI untuk merek milik sendiri untuk 1 (satu) lokasi produksi dan Sertifikat SNI untuk setiap pemberian Kerja Sama Merek 1 (satu) lokasi produksi. 4.8.6 Salinan sertifikat SPPT SNI dimasukkan oleh LSPRO IAPMO dalam direktori Kementerian Perindustrian, Perdagangan atau KAN sesuai kebutuhan regulasi. 4.8.7 LSPRO IAPMO akan mempublikasikan informasi produk yang telah disertifikasi melalui website IAPMO berupa identifikasi tentang produk, kesesuaian terhadap standar dan klien yang telah terdaftar. 4.9 Lisensi dan Penggunaan Tanda SNI - Lisensi penggunaan tanda SNI diberikan oleh Kementerian Perindustrian melalui pengisian data hasil audit dan pengujian pada website SIINas - Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI	5. Results of the adequacy audit and conformity audit; 6. Product description including brand, steel grade and thickness 7. Testing Laboratory used; 8. Draft of the SNI Certificate to be issued along with its attachments; and 9. Test report results which include: - SNI number and title; - Date of sample receipt; - Date of testing; - Test report number and date; and - Test results. The SNI Certificate must include at least the following information: - Name and address of the Company; - Factory address; - Brand; - type, grade, and steel size. - SNI number and title; - Date of issuance of the SNI Certificate; and - Validity period of the SNI Certificate. In the case of a Brand Cooperation, the SNI Certificate must also include the following information: name and address of the Company providing the Brand Cooperation; or 4.8.3 The Head of LPK sign the certificate of SPPT SNI. 4.8.4 SPPT SNI Certificate is valid for a maximum of 5 (five) year. 4.8.5 In the case of Brand Cooperation the SNI Certificate, as referred to, consists of the SNI Certificate for the brand owned by the company for 1 (one) production location and the SNI Certificate for each Brand Cooperation arrangement for 1 (one) production location. 4.8.6 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. 4.8.7 LSPRO IAPMO will publish information on certified products through IAPMO website contains identification of products, conformity to the standard and the registered client. 4.9 Licensing and SNI Marking - The license to use the SNI mark is granted by the Ministry of Industry through the input of audit and test results data on the SIINas website. - The application for the issuance of the SPPT SNI
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	12 of 26

disampaikan kepada Kepala Badan secara elektronik melalui SIINas oleh Perusahaan. 3) Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek, pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI disampaikan kepada Kepala Badan secara elektronik melalui SIINas, dilakukan oleh: pemberi Kerja Sama Merek; 4) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI, Perusahaan harus: 1. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan 2. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan berupa: bukti kapasitas produksi, tingkat utilisasi, rencana produksi, dan realisasi produksi tahun sebelumnya; atau 5) Dalam hal terdapat Kerja Sama Merek, dalam pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI pemohon harus: 1. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; dan 2. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan: a. bukti jumlah produk yang akan diproduksi dalam Kerja Sama Merek; dan b. bukti realisasi produk tahun sebelumnya yang telah diproduksi dalam Kerja Sama Merek dalam hal penerima Kerja Sama Merek. 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 industry dengan lingkup KBLI 24103 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, 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	must be submitted to the Head of the Agency electronically via SIINas by the Company. 3) In the case of a Brand Cooperation, the application for the issuance of the SPPT SNI must be submitted to the Head of the Agency electronically via SIINas by: providing the Brand Cooperation; 4) When submitting the application for the issuance of the SPPT SNI, the Company must: 1. Input the data by filling out the form on the SIINas website; and 2. Upload the necessary supporting documents, this includes: proof of production capacity, utilization rate, production plans, and actual production of the previous year; or 5) In the case of a Brand Cooperation, when submitting the application for the issuance of the SPPT SNI, the applicant must: 1. Input the data by filling out the form on the SIINas website; and 2. Upload the necessary supporting documents a. Proof of the number of products to be produced under the Brand Cooperation; and b. Proof of actual production of the previous year in the case of a Brand Cooperation recipient. 6) The Head of the Agency will evaluate the application for the issuance of the SPPT SNI. 7) In conducting the evaluation, the Head of the Agency will form a team. 8) The team will consist of at least the following elements: 1. The Agency; and 2. The directorate general within the Ministry of Industry that is responsible for the development of the KBLI scope 24103 industry. 9) In the case of: 1. Discrepancies between the form data and supporting documents; and/or 2. Unfitness between the request for the use of the SNI mark and the supporting documents, the team will request 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 date the request for clarification is made. 11) The team will submit the evaluation report to the Head of the Agency within a maximum of 5 (five)
---	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	13 of 26

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 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.	working days from the receipt of the application for the issuance of the SPPT SNI. 12) In the case that the evaluation report states that the SPPT SNI applicant: 1. Has not provided clarification by the specified deadline; or 2. Has not made corrections to the discrepancies and/or unfitness of the SPPT SNI application, The Head of the Agency will reject the SPPT SNI application. 13) The rejection of the request for the use of the SNI mark will be communicated through SIINas. 14) In the case that the evaluation report states: 1. The request for the use of the SNI mark is deemed complete and compliant; or 2. The Company has made corrections to the discrepancies and/or unfitness, the Head of the Agency will issue the SPPT SNI within a maximum of 5 (five) working days from the receipt of the evaluation report from the team. 15) The issuance of the SPPT SNI will be accompanied by an electronic mark. 16) The electronic mark will contain a link to an electronic file that includes: 1. SNI Certificate information; 2. Product information; and 3. The validity period according to the issued SPPT SNI. 17) The SPPT SNI and the electronic mark will be delivered through SIINas.
4.10 Survailen , Resertifikasi dan Evaluasi khusus Surveillance 4.10.1 Survailen dilakukan untuk memastikan konsistensi terhadap persyaratan sertifikasi yang mencakup kegiatan audit di pabrik, pengambilan contoh uji di pabrik dan pengujian contoh uji di laboratorium uji. 4.10.2 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.	4.10 Surveillance and Renewal Surveillance 4.10.1 Surveillance is undertaken to ensure consistency with certification requirements that include audit activities at the factory, sampling at factory and testing of test samples in the laboratory. 4.10.2 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.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	14 of 26

d) Kunjungan re-sertifikasi dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-44 setelah tanggal penetapan sertifikasi. 4.10.3 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. 4.10.4 Kegiatan audit di pabrik pada tahap survailen dilakukan sesuai bagian evaluasi tahap 2 dengan tidak mengulang semua elemen dari evaluasi awal Resertifikasi 4.10.5 Prosedur pelaksanaan re-sertifikasi dilakukan sesuai dengan bagian evaluasi 4.10.6 LSPro harus menyampaikan informasi kepada pemohon untuk melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir. Apabila proses Sertifikasi ulang belum selesai sampai pada saat masa berlaku sertifikat berakhir, maka akan dilakukan pembekuan Sertifikasi 4.10.7 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif, determinasi, serta tinjauan dan keputusan. 4.10.8 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait barsing dan proves produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu). 4.10.9 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro. 4.10.10 Apabila pada saat batas waktu Sertifikasi ulang tejadi keadaan kabar {force majeure} dimana auditor LSPro tidak dapa melakukan audit di lokasi pemobon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan pengujian melalui audit jarak jauh (remote audit) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif. 4.10.11 Pengujian contoh uji dilakukan ketika terdapat perubahan dari produk baik dari bahan baku yang digunakan ataupun proses dan formulasi yang dilakukan	d) Renewal shall be made no later than 44th month after the date of certification. 4.10.3 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. 4.10.4 The audit activities during the surveillance are carried out in accordance with item 4.4 by not repeating all elements in the initial evaluation. Recertification 4.10.5 The procedure for implementing re-certification is carried out in accordance with the evaluation section 4.10.6 LSPro harus convey information to the applicant to carry out recertification no later than 6 (six) months before the validity period of the certificate expires. If the recertification process has not been completed until the time the certificate validity period expires, the Certification freeze will be carried out 4.10.7 The implementation of recertification is carried out in accordance with the stages of administrative procedures, determination, andreview and decisions. 4.10.8 If there are no significant changes regarding barsing and production proves according to the last audit hasil, then LSPro can not conduct a stage 1 (one) evaluation. 4.10.9 If a re-certification bacillus is found to be a discrepancy, the applicant shall be given the opportunity to take corrective action within a certain period of time in accordance with the policy of LSPro. 4.10.10 If at the time of the deadline for recertification there isa news situation {force majeure} where the LSPro auditor cannot conduct an audit at the carbon location, then the audit can be followed by an audit of documents / records and testing through a remote audit using agreed media to obtain objective evidence. 4.10.11 Test examples are carried out when there are changes in the product either from the raw materials used or the processes and formulations carried out
---	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	15 of 26

4.10.12 Apabila pada saat batas waktu surveillance terjadi keadaan kahar (force majeure) dimana auditor tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon ,maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan pengujian melalui audit jarak jauh (remote audit) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif Evaluasi Khusus 4.10.13 LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. 4.10.14 Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada penambahan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans. 4.10.15 Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu ysmg singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi. 4.10.16 Berdasarkan hasil evaluasi, apabila terdapat barang yang disertifikasi tidak memenuhi persyaratan yang ditetapkan, maka LSPro mewajibkan pemohon untuk menarik semua barang yang terindikasi tidak sesuai (yang diproduksi dengan kode produksi yang sama dengan barang yang tidak sesuai), melaporkan kepada BSN dan melarang mencantumkan tanda SNI pada barang dan/atau kemasan yang diproduksi sejak tanggal teijadinya ketidaksesuaian tersebut. Tanda SNI dapat dicantumkan kembali setelah dilakukan tindakan perbaikan dan dinyatakan memenuhi oleh LSPro. 4.11 Perubahan Yang Mempengaruhi Sertifikasi 4.11.1 Bila SNI dan regulasi yang digunakan sebagai acuan dalam dokumen ini mengalami revisi dan perubahan, LSPro IAPMO mempublikasikan perubahan serta	4.10.12 If at the time of the surveillance deadline there is a force majeure where the auditor cannot conduct an audit at the applicant's location, then the audit can be carried out by auditing documents / recordings and testing through a remote audit using the agreed media to obtain objective evidence Special Evaluation 4.10.13 LSPro can carry out an evaluation of the intestinal khin the context of an expansion of the scope or follow-up (investigation) of the existing information or silliness. 4.10.14 The special evaluation stage in the context of expanding the scope is carried out in accordance with the stages of administrative procedures but is limited to the addition of the proposed scope. Evaluation of the broadening of the scope of Certification can be carried out separately or in conjunction with surveillance 4.10.15 Special evaluations in the context of investigating complaints or existing information are carried out by auditors who have the competence to conduct investigations and are limited to existing problems, and are carried out within a short period of obtaining complaints or information. 4.10.16 Based on the results of the evaluation, if there are goods that are certified that do not meetthe requirements set, then LSPro requires the collector to withdraw all goods that are indicated to be inappropriate (which are produced with the same production code as the goods that are not suitable), report to BSN and prohibit including the SNI mark on the goods and / or packaging produced from the date of the occurrence of the discrepancy. The SNI mark can be re-listed after corrective action is taken and declared compliant by LSPro. 4.11 Changes Affecting Certification 4.11.1If 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
---	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	16 of 26

masa transisi penerapannya kepada seluruh pihak terkait. 4.11.2 Bila organisasi pembuat standar SNI menetapkan masa transisi berlakunya dokumen yang digantikan, maka tanggal waktu transisi menjadi batas validitas kecuali dinyatakan lain oleh hukum. 4.11.3 Pemegang sertifikasi (Klien) wajib memberikan informasi kepada LSPRO IAPMO bila terjadi perubahan yang mempengaruhi pemenuhan terhadap persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini seperti modifikasi produk dan modifikasi proses produksi. LSPRO IAPMO akan menentukan apakah perubahan tersebut membutuhkan pengujian atau penilaian proses. Catatan: Klien tidak diijinkan untuk mengeluarkan produk yang telah disertifikasi sampai LSPRO menyatakan kesesuaiannya. 4.11.4 Bila ada perubahan skema dan persyaratannya, LSPRO akan menginformasikan kepada klien. Perubahan berupa ketentuan yang tidak ada dalam standar atau dokumen normatif dapat berupa: a) kriteria dan prosedur penilaian proses produksi; b) ketentuan lisensi tanda sertifikasi; c) persyaratan kualifikasi dan prosedur lembaga kesesuaian lain yang terkait misalnya laboratorium.	parties. 4.11.2 When the organization establishing the SNI standard establishes the transitional period for the validity of the document being replaced, the transition date shall be the limit of validity unless otherwise stated by law. 4.11.3 The certification holder (Client) is obliged to provide information to LSPRO IAPMO in case of any changes affecting the fulfillment of the terms of reference set forth in this document such as product modification and production process modification. LSPRO will determine whether the change requires product testing or process assessment. Note: Clients are not permitted to issue products that have been certified until LSPRO declares their conformity. 4.11.4 If there is a change in the scheme and its terms, LSPRO will inform the client. Changes in terms that are not in standard or normative documents may be: 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.
4.12 Pembekuan, Pengurangan, Pencabutan dan Penambahan Sertifikasi Pembekuan dan pencabutan sertifikasi Penerapan lisensi dapat ditunda atau dibekukan dalam jangka waktu tertentu, dalam kasus berikut: 4.12.1 hasil pengujian dan atau hasil surveilan menunjukkan terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan dimana pembatalan langsung tidak diperlukan tetapi klien akan memperbaiki 4.12.2 pelanggaran persyaratan peraturan SNI dan atau perjanjian sertifikasi; 4.12.3 apabila terjadi penggunaan sertifikat atau tanda kesesuaian yang tidak benar (contoh: publikasi dan iklan yang menimbulkan pengertian yang salah) tidak dapat diatasi secara memadai melalui penarikan peredaran produk atau tindakan koreksi oleh penerima lisensi;	4.12 Suspension, Reduction, withdrawal and addition of certification Suspension and withdrawal of Certification The license may be postponed or suspended within a certain timeframe, in the following cases 4.12.1 test results and / or surveillance results indicate non-compliance with requirements where immediate termination is not required but the client will take improvement actions; 4.12.2 violation of SNI regulatory requirements and or certification agreement; 4.12.3 in the event of improper use of certificates or marks of conformity (eg publications and advertisements that give wrong understanding) can not be adequately addressed through product withdrawal or corrective action by the licensee;

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	17 of 26

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

Pengurangan Sertifikasi

- 4.12.10** Pengurangan ruang lingkup sertifikasi dilakukan bila:
- ada permohonan pengurangan ruang lingkup atas permintaan organisasi;
 - terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan salah satu atau beberapa produk yang tidak sesuai sehingga produk lain yang sesuai dapat dilanjutkan untuk proses sertifikasi.

Pencabutan Sertifikasi

- 4.12.11** LSPRO IAPMO dapat mencabut lisensi SNI kepada organisasi yang telah disertifikasi jika:
- dalam kasus pembekuan lisensi, tindakan perbaikan yang diambil tidak memadai dan atau melewati jangka waktu yang diberikan periode;
 - produk yang disertifikasi tidak sesuai lagi dengan contoh uji semula;
 - ketidaksesuaian bersifat serius pada produk yang ditemukan saat survailen di pabrik;
 - terjadi salah penempatan atau penggunaan produk, sehingga tingkat risikonya menjadi

- 4.12.4** in the event that the production process is suspended after it has been agreed by the LSPRO IAPMO and the client;
- 4.12.5** if the client does not have the product certified during surveillance in 2 (two) consecutive surveys.
- 4.12.6** The organization which is in the suspension period of the certification status shall be given a chance for 6 (six) months to improve its status. If there is no improvement during that period, LSPRO IAPMO may determine termination of the certification.
- 4.12.7** License is prohibited from being used on products that have been produced that are certified in suspension status.
- 4.12.8** The license suspension is formally confirmed by the LSPRO IAPMO by registered mail or in an equivalent and communicated the necessary action to end the suspension.
- 4.12.9** LSPRO IAPMO will decide to revoke the suspension if the corrective action taken is appropriate.

Certification Reduction

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

Certification Termination

- 4.12.11** LSPRO IAPMO may terminate the license of SNI to certified organizations if:
- in the case of a license suspension, improvement that undertaken are inadequate and or over a period of time;
 - the certified product is no longer the same to the original test sample;
 - Serious non-conformity in products found during surveillance at the plant;
 - misplacement or use of the product, resulting in a high level of risk and the end user feeling

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	18 of 26

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. 4.12.12 Dalam pencabutan lisensi, klien diberi kesempatan banding dan LSPro IAPMO dalam mempertimbangkan banding mengacu pada bagian 5. 4.12.13 Pada saat status sertifikasi SNI dinyatakan tidak berlaku lagi maka sertifikat yang asli harus segera ditarik dan dikembalikan kepada LSPro IAPMO. 4.12.14 LSPro IAPMO akan memberikan informasi tertulis kepada pemegang sertifikasi dan mengumumkan pernyataan sertifikat yang tidak berlaku lagi kepada instansi teknis terkait, otoritas pengawas, badan akreditasi, dan pihak-pihak lain yang terkait. Pengumuman tersebut juga memuat tentang alasan sertifikat tersebut dinyatakan tidak berlaku lagi.	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. 4.12.12 In the termination of the license, the client is given a chance to appeal and LSPro IAPMO in considering the appeal refers to section 5. 4.12.13 When the certification status of SNI is declared no longer valid then the original certificate must be withdrawn immediately and returned to LSPro IAPMO. 4.12.14 LSPro IAPMO 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, and other related parties. The announcement also contains the reason for the certificate being declared no longer valid.
5. KELUHAN, BANDING DAN PERSELISIHAN	5. COMPLAINT, APPEAL AND DISPUTE
5.1 Klien berhak untuk melakukan keluhan kepada LSPro IAPMO tentang aspek layanan yang diberikan dan dapat mengajukan banding kepada LSPro IAPMO untuk keputusan pemberian, perluasan, pembekuan, pencabutan sertifikasi. 5.2 LSPro IAPMO menerima laporan tentang banding dari pelanggan 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. LSPro IAPMO akan mengkonfirmasi secara tertulis	5.1 The Client is entitled to make complaints to the LSPro IAPMO regarding the aspects of the services provided and may appeal to the LSPro IAPMO for decisions on granting, extending scope, suspending, withdrawing certification. 5.2 LSPro IAPMO receives reports on the appeal from customers of SNI certification, users of SNI products, or from other related parties. Complaints and appeals must be submitted in writing by mail, email, or facsimile to LSPro IAPMO. LSPro IAPMO will confirm in writing and formally to the parties regarding the

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	19 of 26

dan resmi kepada pihak yang mengajukan mengenai keberterimaan keluhan atau banding dan informasi tentang proses selanjutnya. LSPro IAPMO melakukan klasifikasi terhadap laporan-laporan tersebut menjadi Keluhan dan Banding. 5.3 Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Keluhan adalah: - Mempelajari dan menginvestigasi keluhan yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya. - LSPro IAPMO kemudian melakukan tindakan koreksi dengan memperbaiki yang dikeluhkan oleh pihak terkait. Hasil perbaikan tersebut kemudian dilaporkan kepada pihak yang mengajukan keluhan. - Apabila pihak yang mengajukan keluhan dapat menerima hasil perbaikan tersebut, maka keluhan tersebut dapat dinyatakan selesai. Apabila tidak tercapai kesepakatan, maka keluhan tersebut dapat diteruskan ke penyelesaian masalah perselisihan. 5.4 Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Banding adalah: - Kepala LSPro membentuk tim untuk mempelajari dan menginvestigasi banding yang disampaikan oleh klien atau pihak-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. 5.5 Langkah terhadap Perselisihan adalah sebagai berikut: - LSPro IAPMO akan menempuh cara pertemuan musyawarah untuk memperoleh mufakat.	acceptance of complaints or appeals and information about the further process. LSPro IAPMO classifies these reports into Complaints and Appeals. 5.3 Handling steps of reports classified as Complaints are: - Studying and investigating complaints submitted by clients or other parties. - LSPro IAPMO then performs corrective actions by improves the concerned complain about. The results of such improvements are then reported to the related party. - If the party can accept the result of the actions, then the complaint may be declared complete. If no agreement is reached, then the complaint may be forwarded to the settlement of the dispute problem. 5.4 Steps of handling reports that are classified as Appeals are: - Head of LSPro establishes a team to study and investigate appeals submitted by clients or other parties. - Head of LSPro authorizes the appellant to conduct re-audit or re-testing of product at another laboratory accredited by KAN. - From the results it will be decided whether the appeal is accepted or rejected by LSPro. Changes to decisions concerning certification and its corrections are made immediately if appeals are received and communicated including when appeals are rejected. - if the appellant can accept the decision, then the matter of appeal is completed. If no agreement is reached, then the appeal may be forwarded to the settlement of the dispute. - All additional testing and evaluation fees shall be borne by the appellant. 5.5 Steps about Dispute are as follows: - LSPro IAPMO will undertake a meeting to obtain consensus.
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	20 of 26

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. 5.6 LSPro IAPMO mendokumentasikan rekaman yang terkait dengan banding, keluhan, dan perselisihan.	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. 5.6 LSPro IAPMO documents all records related to appeals, complaints and disputes.
6. KERAHASIAAN LSPro IAPMO bertanggung jawab untuk memastikan kerahasiaan informasi yang dikelola oleh seluruh personil LSPro termasuk personil subkontraktor terhadap semua informasi yang diperoleh dari klien.	6. CONFIDENTIALITY LSPro IAPMO is responsible for ensuring the confidentiality of information maintained by all LSPro personnel including subcontractor personnel of all information obtained from clients.
7. PUBLIKASI OLEH KLIEN 7.1 Klien berhak untuk mempublikasikan produk yang telah disertifikasi meliputi: - menggunakan sertifikat yang valid; - mencantumkan tanda kesesuaian sesuai perjanjian lisensi. 7.2 Klien harus menjaga publikasi agar tidak menimbulkan kebingungan antara produk yang bersertifikat dan yang tidak bersertifikat.	7. PUBLICATION BY CLIENT 7.1 The Client has the right to publish the certified product including: - use a valid certificate; - stating the mark of conformity under the license agreement. 7.2 Client shall keep the publication in order not to cause confusion between certified and non-certified products.
8. BIAYA SERTIFIKASI 8.1 Besarnya biaya sertifikasi dihitung berdasarkan biaya yang diperlukan untuk evaluasi lapangan, pengujian parameter yang diperlukan dan biaya administrasi.	8. CERTIFICATION COSTS 8.1 Cost of certification is calculated based on the cost required for factory evaluation, testing the required parameters and administrative costs.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	21 of 26

8.2 Biaya-biaya dan cara pembayaran akan diinformasikan secara detail dalam surat penawaran. 8.3 Pembayaran dapat dilakukan setelah perjanjian sertifikasi ditandatangani.	8.2 Fees and mode of payment will be informed in detail in the offer letter. 8.3 Payment may be made after the certification agreement is signed.
9. TRANSFER SERTIFIKASI	9. CERTIFICATION TRANSFER
9.1 Transfer Sertifikasi merupakan pengalihan sertifikat SNI yang masih berlaku dari suatu LSPro (LSPro penerbit) kepada LSPro lain (LSPro penerima) 9.2 Transfer Sertifikasi dapat dilakukan apabila: - LSPro penerbit tidak memperpanjang atau dicabut status akreditasinya, atau - pemohon berkeinginan untuk menggunakan LSPro yang lain. 9.3 Transfer sertifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 9.2 huruf a, maka LSPro penerbit harus melaksanakan koordinasi dengan LSPr penerima. 9.4 Transfer Sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon sebagaimana dimaksud pada angka 9.2 huruf b, maka pemohon harus mengajukan permohonan transfer Sertifikasi kepada LSPro penerima yang terakreditasi dengan ruang lingkup yang sama dengan LSPro penerbit. 9.5 Permohonan transfer Sertifikasi harus dilengkapi dengan sertifikat SN yang masih berlaku (atau salinannya), hasil audit dari LSPro penerbit (laporan audit dan laporan ketidaksesuaian) dari siklus Sertifikasi (Sertifikasi awal, Sertifikasi ulang dan/atau surveilans) yang sedang berjalan 9.6 LSPro penerima harus melakukan kajian terhadap permohonan transfer Sertifikasi dan menetapkan keputusan apakah proses transfer Sertifikasi dapat dilakukan. 9.7 Apabila hasil tinjauan terhadap permohonan transfer Sertifikasi terdapat hal yang perlu dikonfirmasi oleh LSPro penerima, maka LSPro penerima dapat melakukan evaluasi khusus terhadap pemohon dan/atau melakukan koordinasi dengan LSPro penerbit. Berdasarkan hasil evaluasi khusus tersebut, LSPro penerima menetapkan keputusan apakah transfer Sertifikasi dapat dilakukan. 9.8 Apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi dapat dilakukan, LSPro penerima menerbitkan sertifikat dengan masa berlaku	9.1 Certification Transfer is the transfer of a valid SNI certificate from an LSPro (LSPro issuer) to another LSPro (LSPro recipient) 9.2 Certification transfer can be done if: - The issuer LSPro does not renew or be revoked its accreditation status, or - the applicant wishes to use another LSPro. 9.3 Transfer of certification as referred to in number 9. 2 letter a, then the LSPro issuer must carry out coordination with the LSPror recipient. 9.4 Transfer of Certification initiated by the applicant as a person referred to in number 9. 2 letter b, then the applicant must submit an application for transfer of Certification to an accredited recipient LSPro with the same scope as the issuer's LSPro. 9.5 Certification transfer application must be completed with a valid SN certificate (or a copy thereof), audit results from the issuing LSPro (audit report and non-conformity report) of the Certification cycle (Initial certification, Recertification and/or surveillance) of which the sedan berroad 9.6 The recipient's LSPro must conduct a review of the Certification transfer application and determine a decision on whether the Certification transfer process can be carried out. 9.7 If the results of the review of the Certification transfer application have things that need to be confirmed by the recipient's LSPro, the recipient's LSPro can conduct a special evaluation of the applicant and/or coordinate with the issuer's LSPro. Based on the results of the special evaluation, therecipient's LSPro settles down n a decision on whether the transfer of Certification can be made. 9.8 If based on the results of a special review and/or evaluation it is decided that a transfer of Certification can be made, the recipient's LSPro issues a certificate with a validity period in

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	22 of 26

sesuai dengan sertifikat yang diterbitkan oleh LSPro penerbit. 9.9 Untuk transfer Sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tidak dapat melakukan transfer Sertifikasi beserta alasannya kepada pemohon dan pemohon dapat mengajukan Sertifikasi sebagai pemohon baru 9.10 Untuk transfer Sertifikasi dsiri LSPro penerbit, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tersebut kepada LSPro penerbit. 10. PENUTUP 10.1 LSPro IAPMO bertanggung jawab untuk memastikan pemenuhan persyaratan acuan dalam skema sertifikasi ini oleh organisasi Pemegang Sertifikat yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian. 10.2 Organisasi Pemegang Sertifikat yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian bertanggung jawab memelihara pemenuhan persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini.	accordance with the certificate issued by the issuing LSPro. 9.9 For certification transfers initiated by the applicant, if based on the results of a special review and/or evaluation it is decided n that the transfer of Certification cannot be carried out, the recipient's LSPro notifies the decision not to be able to transfer the Certification and the reasons to the applicant and the applicant can apply for Certification as a new applicant 9.10 For the transfer of Certification by the issuer's LSPro, if based on the results of a specific review and/or evaluation it is determined that the transfer of certification cannot be made, the recipient's LSPro notifies the decision to the issuer's LSPro. 10. CLOSING 10.1 LSPro IAPMO is responsible for ensuring compliance with the terms of reference in this certification scheme by the Certificate Holder organization that has obtained the Certificate of Conformity. 10.2 The certified holder organization that has obtained the Conformity Certificate is responsible for maintaining the compliance with the reference requirements that specified in this document.
---	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	23 of 26

LAMPIRAN

Ketentuan Pengambilan Contoh

1. Ilustrasi pengambilan contoh Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas

Diameter Nominal	Kelas Pipa		
	Tipis	Medium	Tebal
½	1 (satu) batang untuk pengujian dan 1 (satu) batang untuk arsip dari pipa yang sama		
¾			
1			
1¼			
2			
2½	1 (satu) batang untuk pengujian dan 1 (satu) batang untuk arsip dari pipa yang sama		
3			
4			
6	1 (satu) batang untuk pengujian dan 1 (satu) batang untuk arsip dari pipa yang sama		
8			
10			
12			
14			
16	1 (satu) batang untuk pengujian dan 1 (satu) batang untuk arsip dari pipa yang sama		
18			
20			
24			
26			
28			
32			
Dst.			

2. Bahan baku baja karbon dan paduan tidak saling mewakili.

3. Pada tahap Surveilen diambil contoh dari ukuran yang berbeda dengan pengambilan sebelumnya.

4. Dalam hal ukuran tertentu diproduksi tidak rutin, contoh uji dapat diambil di gudang yang diproduksi lebih dari 1 (satu) tahun, dengan ketentuan ukuran tersebut belum pernah diambil dalam satu periode sertifikasi.

Penandaan

Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik

1. Tanda SNI dan tanda elektronik digunakan sebagai bukti kesesuaian untuk Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas yang memenuhi ketentuan SNI 39:2024.

2. Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik dibubuhkan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui SPPT SNI yang dikeluarkan oleh Kepala Badan.

APPENDIX

Sample Collection Provisions

1. Illustration of sample collection for Steel Pipes for Water Channels and Gas Installations

Diameter Nominal	Pipe class		
	Thin	Medium	Thick
½	1 (one) piece for testing and 1 (one) piece for archive from the same pipe		
¾			
1			
1¼			
2			
2½	1 (one) piece for testing and 1 (one) piece for archive from the same pipe		
3			
4			
6	1 (one) piece for testing and 1 (one) piece for archive from the same pipe		
8			
10			
12			
14			
16	1 (one) piece for testing and 1 (one) piece for archive from the same pipe		
18			
20			
24			
26			
28			
32			
Dst.			

2. Carbon steel and alloy raw materials do not represent each other.

3. At the surveillance stage, samples are taken from sizes different from the previous collection.

4. In the case of certain sizes not being produced routinely, test samples can be taken from the warehouse where they have been produced for more than 1 (one) year, provided that the size has not been taken in one certification period.

Marking

Marking Affixing the SNI Mark and Electronic Mark

1. The SNI mark and electronic mark are used as proof of conformity for Steel Pipes for Water Channels and Gas Installations that meet the requirements of SNI 39:2024.

2. The SNI mark and electronic mark are affixed after obtaining approval for the use of the SNI mark through the SPPT SNI issued by the Head of the Agency.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	24 of 26

3. Pembubuhan Tanda SNI dan tanda elektronik dilaksanakan dengan ketentuan:
 - a. dilakukan pada setiap mill certificate Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas di tempat yang mudah dilihat dan dibaca; dan
 - b. tanda elektronik dicantumkan tepat di bawah atau di samping Tanda SNI.
4. Selain Tanda SNI, untuk setiap batang Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas dibubuhkan informasi yang menunjukkan merek, nama pabrik pembuat, kelas (tipis, medium, tebal), diameter dalam nominal, tebal nominal (untuk diameter pipa di atas 6 inci).
5. Penandaan Tanda SNI pada Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas dilakukan pada salah satu ujung Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas dengan cara tidak mudah hilang dan mudah dibaca.
6. Dalam hal terdapat kerja sama merek, penandaan meliputi merek berdasarkan Sertifikat SNI pemberi kerja sama merek.

Pengendalian Proses Produksi Pipa Baja Saluran Air dan Instalasi Gas dengan frekuensi sesuai dengan SOP perusahaan

Tahapan proses/ parameter	Metode	Rekaman
Bahan baku	Verifikasi komposisi kimia bahan baku dan pengukuran dimensi	inspeksi dan Certificate of Analysis
Pembentukan dingin (cold forming)	a. Memastikan roll dalam kondisi baik. b. Memastikan setting roll sesuai dengan ukuran pipa yang akan diproduksi	Prosedur atau panduan setting roll
Pengelasan tahanan listrik (electric resistance welding)	a. Fin pass roll (memastikan kedua tepi slit) b. Adjust seam guide (penyeimbang kedua tepi slit) c. Pemasangan work coil dan	Prosedur pengelasan tahanan listrik

3. The affixing of the SNI mark and electronic mark is carried out with the following provisions:
 - a. Done on each mill certificate of Steel Pipes for Water Channels and Gas Installations in a place that is easily visible and readable; and
 - b. The electronic mark is placed directly below or beside the SNI mark.
4. In addition to the SNI mark, each piece of Steel Pipe for Water Channels and Gas Installations is marked with information indicating the brand, manufacturer's name, class (thin, medium, thick), nominal inner diameter, and nominal thickness (for pipes with a diameter above 6 inches).
5. The marking of the SNI mark on Steel Pipes for Water Channels and Gas Installations is done at one end of the Steel Pipe for Water Channels and Gas Installations in a way that is not easily removed and is easy to read.
6. In the case of brand cooperation, the marking includes the brand based on the SNI Certificate of the brand cooperation provider.

Control of the Production Process for Steel Pipes for Water Channels and Gas Installations with frequency according to the company's SOP

Process stages/ parameters	Method	Record
Raw materials	Verification of raw material chemical composition and dimensional measurement	Inspection and Certificate of Analysis
Cold forming	a. Ensuring rolls are in good condition. b. Ensuring roll settings match the pipe size to be produced	Roll setting procedure or guide
Electric resistance welding	a. Fin pass roll (ensuring both slit edges) b. Adjust seam guide (balancing both slit edges) c. Installation of appropriate	Electric resistance welding procedure

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	25 of 26

	impeder yang sesuai. d. Setting press roll (menekan dan menyatukan kedua tepi slit). e. Pemasangan contactive			work coil and impeder. d. Setting press roll (pressing and joining both slit edges). e. Installation of contactive	
Pengelasan busur rendam (submerged arc welding)	a. Adanya tension yang cukup. b. Final permukaan. c. Flatness. d. Proses pengelasan dengan automatic submerged arc welding. e. Proses pembentukan. f. Komposisi kimia dan sifat mekanis hasil pengelasan. g. Ketebalan bahan baku yang akan dilas. h. Cara pengelasan. i. Posisi pengelasan yang dibuat. j. Frekuensi atau volume pengelasan yang diinginkan.	Prosedur pengelasan busur rendam	Submerged arc welding	a. Sufficient tension. b. Final surface. c. Flatness. d. Welding process with automatic submerged arc welding. e. Forming process. f. Chemical composition and mechanical properties of the weld. g. Thickness of raw material to be welded. h. Welding method. i. Welding position created. j. Desired welding frequency or volume.	Submerged arc welding procedure
Pembentukan ukuran (sizing)	a. Memastikan roll sizing yang digunakan sesuai dengan diameter pipa yang direncanakan.	Prosedur sizing	Sizing	a. Ensuring the sizing roll used matches the planned pipe diameter. b. Turk head roll for straightening	Sizing procedure
			Zinc coating (hot dip galvanizing) for zinc-coated pipe production	a. Pickling process. b. Pot temperature	Hot dip galvanizing procedure
			Cutting	length adjustment	Cutting procedure

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 39:2024 Pipa baja dengan atau tanpa lapisan seng untuk saluran air dan instalasi gas		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
Doc.No	SS5-07	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	23 Juli 2025
		Page	26 of 26

	b. Turk head roll yang berfungsi meluruskan.		Tensile strength	SNI 39:2024	Test Report Results
			Bend strength		
			Leak strength		
			Integrated bend strength		
			Pipe Leackage		
			Dimensions		
			Zinc coating thickness (for zinc coated pipes)		
pelapisan seng (hot dip galvanizing) untuk produksi pipa yang dilapis seng	a. Proses pickling. b. Temperatur pot	Prosedur hot dip galvanizing			
Pemotongan (cutting)	Pengaturan panjang	Prosedur Pemotongan			
Kuat Tarik	SNI 39:2024	Laporan Hasil Uji			
Kuat lengkung					
Kuat Linyak					
Kuat lengkung terpadu					
Kebocoran Pipa					
Dimensi					
Ketebalan lapisan seng (untuk pipa yang dilapisi seng)					