

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	1 of 24

1. RUANG LINGKUP a) Skema sertifikasi ini berlaku untuk pelaksanaan sertifikasi awal, Surveilen, dan sertifikasi ulang/resertifikasi dalam rangka pemberlakuan SNI untuk Kaca Lembaran secara wajib. b) Pengoperasian skema sertifikasi produk mengacu pada Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 48 Tahun 2024 tentang pemberlakuan standar nasional SNI Kaca Lembaran Secara Wajib 2. PERSYARATAN PENILAIAN KESESUAIAN a) Kaca lembaran; b) SNI 4756: 2021, Cermin Kaca Lembaran Berlapis Aluminium; c) SNI ISO 25537: 2011, Kaca untuk bangunan: Cermin Kaca Lembaran Berlapis Perak; d) SNI 1773: 2019, Kaca Berpola; e) SNI 9237: 2023, Kaca untuk Bangunan - Kaca Coating; dan f) Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 45 Tahun 2022 tentang Standardisasi Industri. 3. PROSES SERTIFIKASI a) pengajuan permohonan sertifikasi; b) tinjauan permohonan sertifikasi; c) penandatanganan perjanjian sertifikasi; d) audit sistem manajemen dan proses produksi di manufaktur; e) pengambilan contoh uji; f) pengujian contoh uji di laboratorium uji; g) tinjauan terhadap hasil uji dan audit; h) penetapan keputusan sertifikasi; i) penerbitan sertifikat kesesuaian; j) penggunaan tanda SPPT SNI (lisensi); k) survailen dan re-sertifikasi; l) perubahan yang mempengaruhi sertifikasi; m) penghentian, pengurangan, pembekuan dan pencabutan sertifikasi. 4. PROSEDUR SERTIFIKASI 4.1 Sistem Sertifikasi Pemohon atau calon klien melakukan langkah-langkah berikut: Langkah 1 Dilakukan secara elektronik melalui SIINas	1. SCOPE a) This certification scheme applies to the implementation of initial certification, surveillance, and recertification in the context of the mandatory implementation of the Indonesian National Standard (SNI) for Flat Glass. b) The operation of the product certification scheme refers to the Minister of Industry of the Republic of Indonesia Regulation No. 48 of 2024 concerning the mandatory implementation of the Indonesian National Standard (SNI) for Flat Glass. 2. ASSESMENT REQUIREMENTS a) Flat Glass; b) SNI 4756: 2021, Aluminium-coated Flat Glass Mirror; c) SNI ISO 25537: 2011, Glass for Buildings: Silver-coated Flat Glass Mirror; d) SNI 1773: 2019, Patterned Glass; e) SNI 9237: 2023, Glass for Buildings - Coated Glass; and f) Minister of Industry Regulation No. 45 of 2022 concerning Industrial Standardization 3. CERTIFICATION PROCESS a) application for certification; b) application review c) signing of the certification agreement; d) management system and production process audit at factory; e) sampling; f) testing of product samples in the test laboratory; g) review of test and audit results; h) certification decision; i) issuance of certificate of conformity; j) SPPT SNI marking (license); k) surveillance and renewal; l) changes affecting certification m) termination, reduction, suspension or withdrawal of certification. 4. CERTIFICATION PROCEDURES 4.1 Application for Certification Applicant or client candidate perform the following steps: Step 1 The process is conducted electronically through SIINas.
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	2 of 24

Langkah 2 Pada laman SIINas, Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri melalui Perwakilan Resmi harus : 1) Input data dengan mengisi formulir isian. 2) Pilih SNI yang akan diajukan penilaian kesesuaian. 3) Pilih LSPRO IAPMO Group Indonesia sebagai LPK yang akan melakukan penilaian kesesuaian. 4) Mengunggah bukti kepemilikan merek berupa sertifikat merek Kaca Lembaran yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan 5) Unggah Dokumen pendukung lain berupa: Apabila merupakan Perusahaan Industri : 1) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri 2) salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya; 3) perizinan berusaha dengan lingkup usaha usaha industri Kaca Lembaran KBLI 23111 dan/atau 23129. 4) sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015; 5) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perusahaan Industri yang menyatakan tidak akan mengedarkan dan memasarkan Kaca Lembaran sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; 6) diagram alir proses produksi; 7) Informasi produk Kaca Lembaran yang mencakup: 1. merek 2. uraian produk: a. kaca lembaran meliputi tebal, polos dan/atau berwarna; b. cermin kaca berlapis aluminium meliputi tebal; c. cermin kaca berlapis perak meliputi tebal; d. kaca berpola meliputi tebal; e. kaca coating meliputi tebal, kaca reflektif dan/atau kaca hemat energi. 8) daftar fasilitas produksi 9) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir; 10) ilustrasi pembubuhan tanda SNI; 11) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015;	Step 2 On the SIINas portal, the Industrial Company or Overseas Manufacturer through the Official Representative 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 a Flat Glass trademark certificate issued by the Directorate General of Intellectual Property, Ministry of Law and Human Rights. 5) Upload other supporting documents as follows: For Industrial Companies: 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 licenses related to the industrial scope of Flat Glass (KBLI 23111 and/or 23129). 4) ISO 9001:2015 quality management system certification. 5) A signed and stamped statement letter, printed through SIINas, stating that the company will not distribute or market Flat Glass before obtaining the SNI Certificate and SNI SPPT (Product Certificate of Conformity). 6) A process flow diagram of production. 7) Information about the Flat Glass product including: 1. Brand 2. Product description:] a. Flat glass including thickness, clear and/or colored; b. Aluminium-coated glass mirror including thickness; c. Silver-coated glass mirror including thickness; d. Patterned glass including thickness; e. Coated glass including thickness, reflective glass and/or energy-saving glass. 8) A list of production facilities. 9) A list of product quality control from raw materials to finished products. 10) An illustration of the SNI mark application. 11) A documented list of information as per ISO 9001:2015.
---	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	3 of 24

12) struktur organisasi; dan 13) proses bisnis Apabila Produsen di Luar Negeri : 1) surat permohonan yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi 2) salinan akta pendirian Produsen di Luar Negeri dan perubahannya 3) perizinan berusaha Produsen di Luar Negeri dengan ruang lingkup kegiatan usaha Industri kaca lembaran atau surat keterangan dari otoritas yang berwenang di negara setempat yang telah diterjemahkan ke dalam bahasa Indonesia. 4) sertifikat sistem manajemen mutu ISO 9001:2015 Produsen di Luar Negeri; 5) surat pernyataan bermeterai yang dicetak melalui SIINas dan ditandatangani oleh pimpinan Perwakilan Resmi yang menyatakan tidak akan mengedarkan dan memasarkan kaca lembaran sebelum memperoleh Sertifikat SNI dan SPPT SNI; 6) diagram alir proses produksi; 7) Informasi produk Kaca Lembaran yang mencakup: 1. merek 2. uraian produk: a. kaca lembaran meliputi tebal, polos dan/atau berwarna; b. cermin kaca berlapis aluminium meliputi tebal; c. cermin kaca berlapis perak meliputi tebal; d. kaca berpola meliputi tebal; e. kaca coating meliputi tebal, kaca reflektif dan/atau kaca hemat energi. 8) daftar fasilitas produksi 9) daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir; 10) ilustrasi pembubuhan tanda SNI; 11) daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015; 12) struktur organisasi; dan 13) proses bisnis 14) dokumen legalitas persyaratan Perwakilan Resmi yang berupa: i. salinan akta pendirian perusahaan dan perubahannya ii. perizinan berusaha iii. bukti penunjukan sebagai Perwakilan Resmi dari Produsen di Luar Negeri dalam bentuk akta otentik yang dibuat dihadapan notaris di	12) Organizational structure. 13) Business processes. For Overseas Manufacturers: 1) A printed request letter from SIINas signed by the Official Representative leader. 2) A copy of the Overseas Manufacturer's establishment deed and its amendments. 3) Business licenses of the Overseas Manufacturer related to the industrial scope of flat glass, or a certificate from the relevant authorities in the country, translated into Indonesian. 4) ISO 9001:2015 quality management system certification for the Overseas Manufacturer. 5) A signed and stamped statement letter, printed through SIINas, stating that the Overseas Manufacturer will not distribute or market the flat glass before obtaining the SNI Certificate and SNI SPPT. 6) A process flow diagram of production. 7) Information about the Flat Glass product including: 1. Brand 2. Product description: a. Flat glass including thickness, clear and/or colored; b. Aluminium-coated glass mirror including thickness; c. Silver-coated glass mirror including thickness; d. Patterned glass including thickness; e. Coated glass including thickness, reflective glass, and/or energy-saving glass. 8) A list of production facilities. 9) A list of product quality control from raw materials to finished products. 10) An illustration of the SNI mark application. 11) A documented list of information as per ISO 9001:2015. 12) Organizational structure. 13) Business processes. 14) Legal documentation for the Official Representative, including: i. A copy of the company establishment deed and its amendments. ii. Business licenses. iii. Proof of appointment as the Official Representative from the Overseas Manufacturer in the form of an authentic
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	4 of 24

wilayah hukum Negara Kesatuan Republik Indonesia; iv. perjanjian lisensi merek Kaca Lembaran yang dicatatkan di Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; v. bukti pencatatan perjanjian lisensi merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia; dan vi. bukti penguasaan gudang oleh Perwakilan Resmi Langkah 3 Kepala Badan melakukan verifikasi atas kebenaran isian formulir dan kelengkapan dokumen yang diunggah oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi. Langkah 4 Dalam hal berdasarkan hasil verifikasi ditemukan ketidaksesuaian, Kepala Badan melalui SIINas meminta Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi untuk melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen. Langkah 5 Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melakukan klarifikasi dan/atau melengkapi dokumen paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak tanggal permintaan dari Kepala Badan. Langkah 6 Dalam hal Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi tidak menyampaikan klarifikasi dan/atau tidak melengkapi dokumen sampai dengan batas waktu yang ditentukan, pengajuan permohonan penerbitan Sertifikat SNI dan/atau Sertifikat Kesesuaian dinyatakan batal. 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, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus melengkapi dan menyampaikannya kepada LSPRO IAPMO Group Indonesia.	deed made before a notary in the jurisdiction of the Republic of Indonesia. iv. Trademark licensing agreement for Flat Glass registered with the Directorate General of Intellectual Property, Ministry of Law and Human Rights. v. Proof of trademark licensing registration issued by the Directorate General of Intellectual Property, Ministry of Law and Human Rights. vi. Proof of warehouse control by the Official Representative. Step 3 The Head of the Agency will verify the accuracy of the form data and the completeness of the documents uploaded by the Industrial Company or Official Representative. 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 Industrial Company or Official Representative 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. Step 6 If the Industrial Company or Official Representative 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 Industrial Company or Official Representative must provide them to LSPRO IAPMO Group Indonesia.
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	5 of 24

4.2 Tinjauan Permohonan Sertifikasi

- 1) Dilakukan tinjauan terhadap kelengkapan permohonan jika dokumen permohonan pada tahap seleksi telah lengkap dan benar sesuai
- 2) Dilakukan tinjauan terhadap persyaratan administrasi pemohon, jika sudah lengkap maka proses sertifikasi dapat diterima; dan
- 3) Penugasan PPC oleh LSPRO IAPMO Group Indonesia.

4.3 Penandatanganan Perjanjian Sertifikasi

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

4.4 Audit Sistem Manajemen dan Proses Produksi di Manufaktur

- 1) Prosedur audit mengacu pada Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 48 Tahun 2024 tentang pemberlakuan standar nasional SNI Kaca Lembaran Secara Wajib
- 2) 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.
- 3) Durasi audit dan pengambilan contoh uji.

Untuk Perusahaan Industri	Untuk Produsen di Luar Negeri
Jumlah minimal durasi waktu: 1. Audit kecukupan, 1 Mandays (orang hari); 2. Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi minimal 4 <i>mandays</i> (orang hari) 3. Pengambilan contoh 1 <i>Mandays</i> (orang hari).	Jumlah minimal durasi waktu: 1. Audit kecukupan, 1 Mandays (orang hari); 2. Audit kesesuaian untuk sertifikasi awal (baru) atau resertifikasi minimal 6 <i>mandays</i> (orang hari) 3. Pengambilan contoh 1 <i>Mandays</i> (orang hari).

4.2 Application Review

- 1) Review of the completeness of the application: If the application documents at the selection stage are complete and correct, they will be accepted.
- 2) Review of the applicant's administrative requirements, If the administrative requirements are complete, the certification process can proceed.
- 3) Assignment of the PPC (Product Process Controller) by LSPRO IAPMO Group Indonesia.

4.3 Signing of the Certification Agreement

The Certification Registration Agreement (FRM-IAPMO-01) must be thoroughly read. Sign the last page of the agreement, affix the company stamp and a legal stamp or equivalent on top of the signature, and return it to IAPMO.

4.4 Management System and Production Process Audit at Factory

- 1) Audit procedure refers to the Minister of Industry of the Republic of Indonesia Regulation No. 48 of 2024 concerning the mandatory implementation of the Indonesian National Standard (SNI) for Flat Glass.
- 2) Auditor competence: One of the members of the audit team must have sufficient knowledge and experience in the field to be audited. If not, a qualified expert must be used.
- 3) Audit duration and sample collection.

For Domestic Manufacturers	For Foreign Manufacturers
Minimal duration time: 1. Adequacy audit: 1 manday (person-day); 2. Compliance audit for initial certification (new) or recertification: minimum 4 mandays (person-days); 3. Sample collection: 1 manday (person-day)	Minimal duration time: 1. Adequacy audit: 1 manday (person-day); 2. Compliance audit for initial certification (new) or recertification: minimum 6 mandays (person-days); 3. Sample collection: 1 manday (person-day).

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	6 of 24

4) Auditor yang ditugaskan menyampaikan audit plan sebelum audit dilaksanakan (FRM-IAPMO-01c). 5) Area yang diaudit : a. Audit unsur-unsur sistem manajemen yang sangat berpengaruh dalam kesesuaian produk, melakukan tinjauan dokumen terkait sistem manajemen mutu yang diterjemahkan dalam bahasa Indonesia, yaitu: • pedoman mutu; • rencana mutu; • diagram alir proses produksi; • laporan audit internal yang terakhir; • laporan rapat tinjauan manajemen yang terakhir; • struktur organisasi; • peta lokasi; • daftar fasilitas produksi; • daftar peralatan uji • daftar informasi terdokumentasi sesuai ISO 9001:2015; • proses bisnis; dan • daftar pengendalian mutu produk dari mulai bahan baku sampai produk akhir. b. Asesmen proses produksi untuk menilai : • Fasilitas, peralatan, personil dan prosedur yang digunakan pada proses produksi; • Kemampuan dan kompetensi untuk memantau, mengukur dan menguji produk sebelum dan setelah produksi; • Pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh pabrik untuk memelihara konsistensi produk sehingga dapat menjamin kesesuaian persyaratan produk; • Pengendalian proses produksi sesuai tahapan proses/parameter • Tim audit melakukan verifikasi fasilitas kemampuan produksi (termasuk kapasitas produksi per jenis produk) untuk memastikan kemampuan Perusahaan Industri dan Produsen di Luar Negeri untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai; 6) Titik kritis yang harus diperhatikan: a. Inspeksi barang masuk bahan baku utama	4) The assigned auditor must submit the audit plan before the audit is conducted (FRM-IAPMO-01c). 5) Audit areas: a. Audit of management system elements that significantly affect product conformity, reviewing documents related to the quality management system translated into Indonesian, including: • Quality manual; • Quality plan; • Production process flow diagram; • Last internal audit report; • Last management review meeting report; • Organizational structure; • Location map; • List of production facilities; • List of testing equipment; • Documented information according to ISO 9001:2015; • Business processes; and • List of product quality controls from raw materials to finished products. b. Assessment of the production process to evaluate: • Facilities, equipment, personnel, and procedures used in the production process; • Ability and competence to monitor, measure, and test products before and after production; • Sample collection and testing performed by the factory to maintain product consistency and ensure conformity with product requirements; • Control of the production process in accordance with process stages/parameters; • The audit team verifies production facilities' capabilities (including production capacity per product type) to ensure the Industrial Company and Overseas Manufacturer's ability to identify and separate non-conforming products. 6) Critical points to be observed: a. Inspection of incoming raw materials.
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	7 of 24

b. Proses produksi dan peralatannya sesuai dengan parameter yang tercantum dalam SNI untuk masing-masing produk. c. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri wajib memiliki dan menggunakan paling sedikit fasilitas produksi berupa: 1. tungku peleburan 2. bak pembentukan kaca lembaran 3. oven pendinginan 4. mesin potong online 7) Jika terdapat temuan ketidaksesuaian maka personil Auditor akan menginformasikan kepada pihak klien dan didokumentasikan dalam laporan ketidaksesuaian FRM-IAPMO-01a & FRM-IAPMO-01d. 8) Kategori temuan: a) Mayor apabila: 1. ketidaksesuaian terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidaksesuaian terhadap SNI untuk Kaca Lembaran, diberikan waktu perbaikan sesuai kesepakatan antara LSPRO dengan Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri paling lama 3 (tiga) bulan berdasarkan alasan yang dapat diterima; dan/atau 2. ketidaksesuaian terkait SMM, diberikan waktu perbaikan paling lama 1 (satu) bulan disertai dengan analisis penyebab ketidaksesuaian. b) Minor apabila terdapat inkonsistensi dalam menerapkan SMM, maka Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menyampaikan tindakan perbaikan dan diberi waktu paling lama 2 (dua) bulan disertai analisis penyebab ketidaksesuaian. 9) Klien harus menyimpan rekaman semua ketidaksesuaian yang berkaitan dengan pemenuhan persyaratan sertifikasi dan mendokumentasikan tindakan perbaikan yang diambil. 10) Setelah tindakan korektif dan perbaikan dilakukan dalam jangka waktu yang ditetapkan, auditor akan melakukan verifikasi. Verifikasi dapat dilakukan dengan memeriksa dokumen bukti perbaikan atau verifikasi lapangan bila dibutuhkan untuk menyatakan bahwa temuan dapat ditutup. 11) Setelah memenuhi, auditor melengkapi laporan audit (FRM-LSPRO-01e), bukti kesesuaian yang	b. The production process and its equipment must meet the parameters outlined in the SNI for each product. c. The Industrial Company or Overseas Manufacturer must have and use at least the following production facilities: 1. Melting furnace; 2. Tin bath for flat glass forming; 3. Annealing lehr; 4. Online cutting machine. 7) If non-conformities are found, the auditor will inform the client, and the non-conformities will be documented in the non-conformance report (FRM-IAPMO-01a & FRM-IAPMO-01d). 8) Categories of findings: a) Major if: 1. The non-conformity is directly related to product quality, resulting in non-compliance with the SNI for Flat Glass, and a corrective action period will be given according to an agreement between LSPRO and the Industrial Company or Overseas Manufacturer, with a maximum of 3 (three) months based on acceptable reasons; and/or 2. The non-conformity is related to the Quality Management System (QMS), and a corrective action period will be given with a maximum of 1 (one) month, accompanied by an analysis of the root cause of the non-conformity. b) Minor if there is inconsistency in implementing the QMS, in which case the Industrial Company or Overseas 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. 9) The client must keep records of all non-conformities related to certification requirements and document the corrective actions taken. 10) After corrective actions are taken within the specified timeframe, the auditor will conduct a verification. The verification may include reviewing documentary evidence of corrective actions or on-site verification if needed to confirm that the findings can be closed. 11) Once the non-conformities are resolved, the auditor will complete the audit report (FRM-
---	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	8 of 24

diperoleh dan bukti tindakan perbaikan ketidaksesuaian berserta verifikasi diserahkan kepada Reviewer untuk ditinjau (Bagian 4.7).

4.5 Pengambilan Contoh Uji

- 1) Pengambilan contoh jenis produk dilakukan sesuai dengan JUKNIS Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 48 Tahun 2024
 - Untuk permohonan baru, surveilan, permohonan sertifikasi ulang, contoh diambil dari titik akhir aliran produksi atau gudang produksi dari Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri.
 - Untuk pengawasan di luar lokasi produksi, contoh diambil dari penjual atau distributor secara acak melalui pembelian produk.
- 2) Petugas pengambil contoh (PPC) yang ditugaskan menyampaikan rencana sampel kepada pabrik sebelum pelaksanaan pengambilan.
- 3) Jumlah contoh uji yang diambil sesuai dengan lampiran
- 4) Untuk pengujian sesuai dengan standar SNI 47:2018, SNI 1773:2019, dan SNI 9237:2023
- 5) Dokumen terkait dengan pengambilan contoh terdiri dari :
 - a) Surat tugas pengambilan contoh;
 - b) Berita acara pengambilan contoh, yaitu rencana pengambilan sampel (FRM-IAPMO-06a) dan laporan pengambilan sampel (FRM-IAPMO-06b);
 - c) Label contoh (FRM-IAPMO-06c).
- 6) Cara pengambilan contoh dari lokasi produksi:
 - a) Pengambilan contoh dilakukan oleh Petugas Pengambil Contoh (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 PPC atau produsen.

4.6 Pengujian Contoh di Laboratorium Uji

LSPRO-01e), including the evidence of conformity obtained and the corrective action evidence along with its verification, and submit it to the Reviewer for review (Section 4.7).

4.5 Sampling

- 1) Sample collection for product types is carried out in accordance with the Technical Guidelines (JUKNIS) of the Minister of Industry Regulation No. 48 of 2024:
 - For new applications, surveillance, or recertification requests, samples are taken from the end of the production line or the production warehouse of the Industrial Company or Overseas Manufacturer.
 - For off-site inspections, samples are taken from sellers or distributors randomly through product purchases
- 2) The Sample Collection Officer (PPC) assigned must submit the sample plan to the factory prior to sample collection.
- 3) The number of test samples to be collected is in accordance with the annex.
- 4) Testing must be conducted in accordance with SNI 47:2018, SNI 1773:2019, and SNI 9237:2023 standard.
- 5) Documents related to sample collection consist of:
 - a) Sample collection assignment letter;
 - b) Sample collection minutes, including the sample collection plan (FRM-IAPMO-06a) and sample collection report (FRM-IAPMO-06b);
 - c) Sample label (FRM-IAPMO-06c).
- 6) How to collect samples from the production location:
 - a) Sample collection is carried out by the Sample Collection Officer (PPC) who holds the sample collection assignment letter.
 - b) Samples are taken at the factory during the production process and/or at the warehouse.
 - c) The sample collection applies to each brand and product group submitted in the application.
 - d) The collected samples must be packaged and sealed and signed by the PPC.
 - e) Samples are to be sent to the testing laboratory by either the PPC or the manufacturer.

4.6 Testing of Product Samples in the Test Lab

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	9 of 24

1) Laboratorium uji yang digunakan adalah sebagai berikut a) Laboratorium Uji di dalam negeri, harus memenuhi persyaratan: 1. Telah diakreditasi oleh KAN sesuai dengan lingkup SNI untuk produk Kaca Lembaran; dan 2. Ditunjuk oleh Menteri. b) Laboratorium Uji di luar negeri. 1. telah diakreditasi dengan ruang lingkup yang sesuai oleh badan akreditasi penandatanganan perjanjian saling pengakuan melalui kerja sama akreditasi internasional; 2. negara tempat Laboratorium Uji berada memiliki perjanjian bilateral atau multilateral di bidang regulasi teknis dengan Pemerintah Republik Indonesia; dan 3. ditunjuk oleh Menteri 2) Metode pengujian dan syarat lulus uji produk Kaca Lembaran dalam rangka sertifikasi SPPT SNI mengacu pada SNI 47:2018, SNI 1773:2019, dan SNI 9237:2023 3) Parameter pengujian yang dipersyaratkan mengacu pada SNI SNI 47:2018, SNI 1773:2019, dan SNI 9237:2023 sebagai berikut : • Komposisi Kimia • Sifat Tampak • Bentuk dan dimensi • Kesikuan • Kerataan • Transmisi cahaya 4) Semua biaya yang terjadi untuk kegiatan pengambilan ulang sampel dan pengujian ulang semua parameter akan menjadi tambahan biaya untuk proses sertifikasi. 5) Laboratorium penguji menerbitkan Laporan Hasil Uji (LHU) yang mencantumkan nilai hasil uji dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SPPT SNI 47:2018, SNI 1773:2019, dan SNI 9237:2023 4.7 Tinjauan Terhadap Hasil Uji dan Audit Lapangan 1) Review terhadap hasil audit dan pengujian dilakukan oleh Reviewer yang tidak terlibat dalam proses pada bagian 4.4 dan 4.6 untuk memberikan rekomendasi berdasarkan bukti-bukti obyektif yang telah diperoleh dari proses tersebut.	1) The testing laboratory used must meet the following requirements: a) Domestic Testing Laboratories must meet the following conditions: 1. Accredited by the National Accreditation Committee (KAN) according to the scope of the SNI for Flat Glass products; 2. Appointed by the Minister. b) Foreign Testing Laboratories must meet the following conditions: 1. Accredited within an appropriate scope by an accreditation body that is a signatory to a mutual recognition agreement through international accreditation cooperation; 2. The country where the Testing Laboratory is located must have a bilateral or multilateral agreement in the field of technical regulations with the Government of the Republic of Indonesia; 3. Appointed by the Minister. 2) Testing methods and product passing criteria for Flat Glass in the SPPT SNI certification process are based on SNI 47:2018, SNI 1773:2019, and SNI 9237:2023. 3) Testing parameters required refer to SNI 47:2018, SNI 1773:2019, and SNI 9237:2023 as follows: • Chemical composition • Appearance properties • Shape and dimensions • Flatness • Smoothness • Light transmission 4) All costs incurred for the retaking of samples and retesting of all parameters will be considered additional costs for the certification process. 5) The testing laboratory must issue a Test Report (LHU) that includes the test results and conformity values in compliance with SPPT SNI 47:2018, SNI 1773:2019, and SNI 9237:2023 4.7 Review of Test and Audit Results 1) Review of audit results and testing is conducted by a Reviewer who is not involved in the processes outlined in sections 4.4 and 4.6 to provide recommendations based on the objective evidence obtained from these processes.
---	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	10 of 24

2) Reviewer adalah orang yang menguasai Sistem Manajemen dan menguasai Standar SPPT SNI dan metode yang terdapat didalamnya sesuai dengan SNI 8752:2020 & SNI 8753:2020. 3) Jika ada 1 (satu) atau lebih parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI Kaca Lembaran, maka LSPRO IAPMO akan melakukan kaji ulang dengan ketentuan: - Dilakukan pengujian ulang untuk parameter uji yang gagal tersebut terhadap contoh dengan jumlah contoh dua kali dari contoh uji pertama yang berasal dari kelompok yang sama. - Pengambilan contoh ulang dilakukan paling banyak 1 (satu) kali. - Pengambilan contoh ulang dilakukan paling lama 30 (tiga puluh) hari kerja sejak Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri menerima pemberitahuan dari LSPRO, apabila Industri atau Produsen di Luar Negeri tidak menindaklanjuti pemberitahuan tersebut maka produk yang diajukan dalam sertifikasi dinyatakan gagal. - Jika pengujian ulang dinyatakan tidak memenuhi persyaratan SNI, maka rekomendasi penerbitan sertifikat SNI tidak dapat diberikan, atau rekomendasi penerbitan sertifikat SNI hanya diterbitkan untuk produk yang memenuhi persyaratan SNI (lulus uji).	2) The Reviewer is a person who is proficient in the Management System and is knowledgeable about the SPPT SNI Standards and the methods contained within them, in accordance with SNI 8752:2020 & SNI 8753:2020. 3) If one (1) or more parameters do not meet the requirements of the SNI Flat Glass standard, the IAPMO LSPRO will conduct a review with the following provisions: - Re-testing will be conducted for the failed test parameters on samples, with the number of samples being twice the amount of the initial test samples from the same group. - Retesting may only be conducted once. - The sample retesting must be conducted no later than 30 (thirty) working days from the date the Industrial Company or Foreign Manufacturer receives notification from LSPRO. If the Industrial Company or Foreign Manufacturer does not follow up on the notification, the product submitted for certification will be deemed to have failed. - If the re-test results do not meet the SNI requirements, a recommendation for the issuance of the SNI certificate cannot be made, or the recommendation for the SNI certificate can only be issued for products that meet the SNI requirements (pass the test)
4.8 Penetapan Keputusan Sertifikasi - Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan hasil review. - Penerbitan; atau - Penolakan. - Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh Reviewer yang tidak terlibat dalam proses pada bagian 4.4 dan 4.6. - Keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan (FRM-LSPRO-05a). - IAPMO memberitahu organisasi Pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.	4.8 Certification Decision - The certification decision is made based on the results of the review: - Issuance; or - Rejection. - The certification decision must be made by a Reviewer who is not involved in the processes outlined in sections 4.4 and 4.6. - The certification decision based on the review results must be documented (FRM-LSPRO-05a). - IAPMO informs the Applicant organization about the reasons for delaying or not issuing a certification decision and must identify the reasons for the decision.
4.9 Penerbitan Sertifikat Kesesuaian Sertifikat Kesesuaian diterbitkan oleh LSPRO IAPMO setelah penetapan keputusan sertifikasi	4.9 Publishing of Conformity Certificate The Conformity Certificate is issued by LSPRO IAPMO after the certification decision has been

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	11 of 24

2) Sertifikat Kesesuaian SPPT SNI memuat : - Untuk Perusahaan Industri 1. nama dan alamat Perusahaan Industri; 2. alamat pabrik; 3. merek; 4. uraian produk; 5. nomor SNI dan judul SNI; 6. tanggal terbit Sertifikat SNI; dan 7. masa berlaku Sertifikat SNI. - Untuk Produsen diluar negeri 1. nama dan alamat Produsen di Luar Negeri; 2. alamat pabrik; 3. nama dan alamat Perwakilan Resmi; 4. alamat gudang Perwakilan Resmi; 5. merek; 6. uraian produk; 7. nomor SNI dan judul SNI; 8. tanggal terbit Sertifikat SNI; dan 9. masa berlaku Sertifikat SNI 3) Kepala LPK menandatangani sertifikat SPPT SNI. 4) Sertifikat SPPT SNI berlaku untuk jangka waktu 5 (lima) tahun sejak tanggal penerbitan Sertifikat SNI 5) Dalam 1 (satu) SPPT-SNI hanya dicantumkan 1 (satu) perusahaan perwakilan atau importir 6) Salinan sertifikat SPPT SNI dimasukkan oleh LSPro IAPMO dalam direktori Kementerian Perindustrian, Perdagangan atau KAN sesuai kebutuhan regulasi. 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.	made. 2) The SPPT SNI Conformity Certificate contains: - For Industrial Companies: 1. Name and address of the Industrial Company; 2. Factory address; 3. Brand; 4. Product description; 5. SNI number and title of the SNI; 6. Date of issuance of the SNI Certificate; and 7. Validity period of the SNI Certificate. - For Foreign Manufacturers: 1. Name and address of the Foreign Manufacturer; 2. Factory address; 3. Name and address of the Official Representative; 4. Address of the Official Representative's warehouse; 5. Brand; 6. Product description; 7. SNI number and title of the SNI; 8. Date of issuance of the SNI Certificate; and 9. Validity period of the SNI Certificate. 3) The Head of the LPK signs the SPPT SNI certificate. 4)The SPPT SNI Certificate is valid for a period of 5 (five) years from the date of issuance of the SNI Certificate. 5)Only one representative company or importer is listed on each SPPT-SNI certificate. 6) A copy of the SPPT SNI Certificate is included by LSPro IAPMO in the directory of the Ministry of Industry, Ministry of Trade, or KAN, as required by regulatory needs. 7)LSPro IAPMO will publish product information that has been certified through the IAPMO website, which includes identification of the product, conformity to the standards, and registered clients.
4.10 Lisensi Penggunaan Tanda SNI dan Penggunaan logo IAPMO 1) Kaca Lembaran yang telah memenuhi ketentuan SNI dan telah memiliki Sertifikat SNI harus dibubuhi tanda SNI dan tanda elektronik setelah memperoleh persetujuan penggunaan Tanda SNI dari Kepala Badan. 2) Persetujuan penggunaan Tanda SNI diberikan dalam bentuk SPPT SNI.	4.10 License SNI Marking and use of IAPMO logo 1) Flat Glass that meets the SNI requirements and has obtained the SNI Certificate must bear the SNI mark and electronic mark after obtaining approval for the use of the SNI mark from the Head of the Agency. 2) Approval for the use of the SNI mark is granted in the form of an SPPT SNI.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	12 of 24

3) Pengajuan permohonan penerbitan SPPT SNI disampaikan kepada Kepala Badan secara elektronik melalui SIINas oleh Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi; 4) Dalam mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI, Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi harus: 1. menginput data dengan mengisi formulir isian pada laman SIINas; 2. mengunggah dokumen pendukung yang diperlukan: • untuk Perusahaan Industri berupa bukti kapasitas produksi, tingkat utilisasi, rencana produksi, dan realisasi produksi; atau • untuk Produsen di Luar Negeri berupa bukti kapasitas produksi, rencana importasi, dan realisasi importasi 5) Dokumen realisasi produksi atau realisasi importasi dikecualikan bagi Perusahaan Industri atau Perwakilan Resmi yang baru mengajukan permohonan penerbitan SPPT SNI untuk pertama kali 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 a) Badan; dan b) direktorat jenderal di lingkungan Kementerian Perindustrian yang mempunyai tugas melakukan pembinaan terhadap industri kaca lembaran 9) Dalam melaksanakan evaluasi, tim melakukan: a) pemeriksaan atas kesesuaian isian formulir dengan dokumen pendukung; dan b) penilaian kelayakan penggunaan Tanda SNI yang diajukan 10) Dalam hal ditemukan: a) ketidaksesuaian antara isian formulir dan dokumen pendukung; dan/atau b) ketidaklayakan antara permintaan penggunaan Tanda SNI yang diajukan dengan dan dokumen pendukung, tim meminta pemohon SPPT SNI untuk memberikan klarifikasi. 11) Pemohon SPPT SNI harus memberikan klarifikasi dalam jangka waktu paling lama 3 (tiga) hari kerja terhitung sejak disampaikannya permintaan klarifikasi. 12) Tim menyampaikan laporan hasil evaluasi kepada Kepala Badan paling lama 5 (lima) hari kerja terhitung sejak diterimanya permohonan penerbitan	3) The application for the issuance of the SPPT SNI must be submitted to the Head of the Agency electronically via SIINas by the Industrial Company or Official Representative. 4) When submitting the application for the issuance of the SPPT SNI, the Industrial Company or Official Representative must: 1. Input data by filling out the form on the SIINas page; 2. Upload the required supporting documents: • For Industrial Companies: proof of production capacity, utilization rate, production plans, and actual production; or • For Foreign Manufacturers: proof of production capacity, importation plans, and actual importation. 5) Production realization documents or importation realization documents are exempted for Industrial Companies or Official Representatives that are submitting their first application for the issuance of the SPPT SNI. 6) The Head of the Agency evaluates the application for the issuance of the SPPT SNI. 7) When conducting the evaluation, the Head of the Agency forms a team. 8) The team must consist of at least: a) Representatives from the Agency; and b) Representatives from the Directorate General within the Ministry of Industry responsible for overseeing the flat glass Equipment industries. 9) During the evaluation, the team performs: a) Examination of the form data against the supporting documents; and b) Assessment of the eligibility for the requested use of the SNI mark. 10) If the team finds: a) Discrepancies between the form data and the supporting documents; and/or b) Ineligibility of the request for the use of the SNI mark in relation to the supporting documents, the team will request clarification from the SPPT SNI applicant. 11) The SPPT SNI applicant must provide clarification within a maximum of 3 (three) working days from the date the clarification request is made. 12) The team submits the evaluation report to the Head of the Agency no later than 5 (five) working days from the receipt of the SPPT SNI
---	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	13 of 24

SPPT SNI. 13) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi dinyatakan pemohon SPPT SNI: - tidak memberikan klarifikasi sampai dengan batas waktu yang ditentukan; atau - tidak melakukan perbaikan atas ketidaksesuaian dan/atau ketidaklayakan permohonan penerbitan SPPT SNI, Kepala Badan menolak permohonan penerbitan SPPT SNI . 14) Penolakan permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI disampaikan secara elektronik melalui SIINas. 15) Dalam hal berdasarkan laporan hasil evaluasi: - permohonan penerbitan SPPT SNI dinyatakan telah sesuai dan benar; atau - pemohon SPPT SNI 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. 16) Penerbitan SPPT SNI disertai dengan tanda elektronik. 17) Tanda elektronik memuat tautan elektronik yang berisi: - informasi Sertifikat SNI; - informasi produk; dan - jangka waktu sesuai SPPT SNI yang telah ditetapkan. 18) SPPT SNI dan tanda elektronik disampaikan secara elektronik melalui SIINas.	application. 13) If the evaluation report states that the SPPT SNI applicant: - Does not provide clarification within the specified time frame; or - Fails to correct the discrepancies and/or ineligibility of the SPPT SNI application, the Head of the Agency will reject the SPPT SNI application. 14) The rejection of the SNI mark approval application is communicated electronically through SIINas. 15) If the evaluation report states that: - The SPPT SNI application is found to be correct and in compliance; or - The applicant has made corrections to the discrepancies and/or ineligibility, 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. 16) The issuance of the SPPT SNI is accompanied by an electronic mark. 17) The electronic mark contains an electronic link that includes: - Information about the SNI Certificate; - Information about the product; and - The validity period as stated in the SPPT SNI. 18) The SPPT SNI and electronic mark are communicated electronically through SIINas.
4.11 Survailen dan Resertifikasi - Survailen dilakukan untuk memastikan bahwa: - Persyaratan sertifikasi masih berlaku; dan - Sistem pengelolaan mutu produk selalu memenuhi persyaratan - Frekuensi survailen ditetapkan sebagai berikut: - Kunjungan survailen ke-1 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-12 setelah tanggal penetapan sertifikasi. - Kunjungan survailen ke-2 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-24 setelah tanggal penetapan sertifikasi. - Kunjungan survailen ke-3 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-36 setelah tanggal penetapan sertifikasi. - Kunjungan survailen ke-4 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-44 setelah tanggal penetapan sertifikasi.	4.11 Surveillance and Renewal - Surveillance is undertaken to ensure consistency with certification requirements that include audit activities at the factory, sampling at production line and factory warehouse and testing of test samples in the laboratory. - The frequency of surveillance is determined as follows: - The 1st surveillance visit shall be done no later than 12th month after the date of certification. - The second surveillant visit shall be done no later than 24th month after the date of certification. - The 3rd visit of Surveillance shall be done no later than 36th month after the date of certification. - The 4th surveillance visit shall be done no later than 44th month after the date of certification

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	14 of 24

e) Kunjungan re-sertifikasi dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-56 setelah tanggal penetapan sertifikasi. 3) Frekuensi survailen berikutnya dapat berubah berdasarkan baik tidaknya hasil survailen sebelumnya dalam suatu siklus sertifikasi. Frekuensi dilakukan lebih cepat dan lebih banyak dari penetapan diatas. 4) Durasi audit dilakukan dengan ketentuan sebagai berikut: <table><tr><th>Untuk Industri</th><th>Perusahaan</th><th>Untuk Produsen di Luar Negeri</th></tr><tr><td>Jumlah minimal durasi waktu audit Kesesuaian untuk Surveiln 4 Mandays (orang hari).</td><td></td><td>Jumlah minimal durasi waktu audit Kesesuaian untuk Surveiln 6 Mandays (orang hari).</td></tr></table> 5) Kegiatan audit di manufaktur pada tahap survailen dilakukan sesuai bagian 4.4 dengan tidak mengulang semua elemen dari evaluasi awal dan hanya dilakukan pada elemen kritis. a. Inspeksi barang masuk bahan baku utama. b. Proses produksi dan peralatannya sesuai dengan parameter yang tercantum dalam SNI untuk masing-masing produk. c. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri wajib memiliki dan menggunakan paling sedikit fasilitas produksi sebagaimana disebutkan dalam skema sertifikasi d. Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri wajib memiliki dan menggunakan paling sedikit peralatan uji sebagaimana disebutkan dalam skema sertifikasi e. Kalibrasi alat uji. f. Inspeksi dalam proses produksi. g. Inspeksi barang keluar (outgoing QC). h. Penandaan. i. Pengemasan 6) Prosedur pelaksanaan re-sertifikasi dilakukan sesuai dengan bagian 4.4 sampai dengan 4.9. 7) Pengambilan contoh proses survailen yang ditentukan sebagai berikut: a. PPC membuat rencana pengambilan contoh yang disetujui oleh Ketua Tim Auditor. b. Pengambilan contoh uji dalam rangka Sertifikasi awal dan Resertifikasi Sertifikat SNI dilakukan di gudang pabrik. c. Contoh uji diambil oleh Petugas Pengambil Contoh dan dibuatkan Berita Acara	Untuk Industri	Perusahaan	Untuk Produsen di Luar Negeri	Jumlah minimal durasi waktu audit Kesesuaian untuk Surveiln 4 Mandays (orang hari).		Jumlah minimal durasi waktu audit Kesesuaian untuk Surveiln 6 Mandays (orang hari).	e) Renewal shall be made no later than 56 th month after the date of certification. 3) The frequency of surveillance may change based on good or bad from the previous surveillance results in one certification cycle. Frequency can be done faster and more than the specified above. 4) Audit duration is carried out with the following provisions <table><tr><th>For Companies</th><th>Industrial</th><th>For Foreign Manufacturers</th></tr><tr><td>Minimum audit duration for Surveillance: 4 Mandays (person-days)</td><td></td><td>Minimum audit duration for Surveillance: 6 Mandays (person-days)</td></tr></table> 5) Audit activities in manufacturing during the surveillance phase are conducted in accordance with section 4.4, without repeating all elements of the initial evaluation, and focus only on critical elements: a. Inspection of incoming raw materials (main materials). b. Production process and equipment in accordance with the parameters specified in the SNI for each product. c. The Industrial Company or Foreign Manufacturer must have and use at least the production facilities as outlined in the certification scheme. d. The Industrial Company or Foreign Manufacturer must have and use at least the testing equipment as outlined in the certification scheme. e. Calibration of test equipment. f. In-process inspections during production. g. Outgoing inspection (QC) of finished products. h. Marking of products. i. Packaging of products. 6) The re-certification procedure is carried out in accordance with sections 4.4 through 4.9. 7) Sampling during the surveillance process is carried out as follows: a. PPC (Product Certification Body) creates a sampling plan that is approved by the Lead Auditor. b. Sample collection for the initial certification and re-certification of the SNI Certificate is done at the factory warehouse. c. Test samples are taken by the Sample Collection Officer, and a Sample Collection Report is	For Companies	Industrial	For Foreign Manufacturers	Minimum audit duration for Surveillance: 4 Mandays (person-days)		Minimum audit duration for Surveillance: 6 Mandays (person-days)
Untuk Industri	Perusahaan	Untuk Produsen di Luar Negeri											
Jumlah minimal durasi waktu audit Kesesuaian untuk Surveiln 4 Mandays (orang hari).		Jumlah minimal durasi waktu audit Kesesuaian untuk Surveiln 6 Mandays (orang hari).											
For Companies	Industrial	For Foreign Manufacturers											
Minimum audit duration for Surveillance: 4 Mandays (person-days)		Minimum audit duration for Surveillance: 6 Mandays (person-days)											

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	15 of 24

Pengambilan Contoh yang diketahui oleh Ketua Tim Audit dan Perusahaan. d. Contoh uji yang telah diambil harus dikemas, diberi label contoh uji, dan disegel. 8) Pengujian contoh uji di laboratorium uji dalam rangka survailen dilakukan sesuai dengan bagian 4.6. 4.12 Perubahan Yang Mempengaruhi Sertifikasi 1) Bila SPPT SNI dan regulasi yang digunakan sebagai acuan dalam dokumen ini mengalami revisi dan perubahan, LSPro IAPMO mempublikasikan perubahan serta masa transisi penerapannya kepada seluruh pihak terkait. 2) Bila organisasi pembuat standar SPPT SNI menetapkan masa transisi berlakunya dokumen yang digantikan, maka tanggal waktu transisi menjadi batas validitas kecuali dinyatakan lain oleh hukum. 3) Pemegang sertifikasi (Klien) wajib memberikan informasi kepada LSPro IAPMO bila terjadi perubahan yang mempengaruhi pemenuhan terhadap persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini seperti modifikasi produk dan modifikasi proses produksi. LSPro IAPMO akan menentukan apakah perubahan tersebut membutuhkan pengujian atau penilaian proses. Catatan: Klien tidak diijinkan untuk mengeluarkan produk yang telah disertifikasi sampai LSPro menyatakan kesesuaiannya. 4) Bila ada perubahan skema dan persyaratannya, LSPro akan menginformasikan kepada klien. 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.	prepared, which must be acknowledged by the Lead Auditor and the Company. d. Test samples that have been taken must be packaged, labeled as test samples, and sealed. 8) Testing of test samples in the laboratory for surveillance is carried out in accordance with section 4.6 4.12 Changes Affecting Certification 1) If SPPT SNI and the regulation used as a reference in this document are revised and amended, LSPro IAPMO publishes the change and transition period of its application to all related parties. 2) When the organization establishing the SPPT SNI standard establishes the transitional period for the validity of the document being replaced, the transition date shall be the limit of validity unless otherwise stated by law. 3) The certification holder (Client) is obliged to provide information to LSPro IAPMO in case of any changes affecting the fulfillment of the terms of reference set forth in this document such as product modification and production process modification. LSPro will determine whether the change requires product testing or process assessment. Note: Clients are not permitted to issue products that have been certified until LSPro declares their conformity. 4) If there is a change in the scheme and its terms, LSPro will inform the client. Changes in terms that are not in standard or normative documents may be: a) production process assessment criteria and procedures; b) the terms of the certification marking license; c) qualification requirements and procedures of related agency such as laboratories.
4.13 Pembekuan, Pengurangan, atau Pencabutan Sertifikasi 4.13.1 Pembekuan Sertifikasi 1) Penerapan lisensi dapat ditunda atau dibekukan dalam jangka waktu tertentu, dalam kasus berikut: a) hasil pengujian dan atau hasil surveilan menunjukkan terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan dimana pembatalan	4.13 Suspension, Reduction, or withdrawal of certification 4.13.1 Suspension of Certification 1) The license may be postponed or suspended within a certain timeframe, in the following cases: a) test results and / or surveillance results indicate non-compliance with requirements where immediate termination is not required but the client will take improvement actions;

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	16 of 24

langsung tidak diperlukan tetapi klien akan memperbaiki; b) pelanggaran persyaratan peraturan SPPT SNI dan atau perjanjian sertifikasi; c) apabila terjadi penggunaan sertifikat atau tanda kesesuaian yang tidak benar (contoh: publikasi dan iklan yang menimbulkan pengertian yang salah) tidak dapat diatasi secara memadai melalui penarikan peredaran produk atau tindakan koreksi oleh penerima lisensi; d) apabila proses produksi dihentikan sementara waktu setelah disepakati oleh LSPRO IAPMO dan klien penerima lisensi; e) jika klien tidak memiliki produk yang disertifikasi pada saat survailen dalam 2 (dua) kali survailen berturut-turut. 2) Organisasi yang sedang dalam masa pembekuan status sertifikasi diberi kesempatan selama 6 (enam) bulan untuk memperbaiki statusnya. Apabila dalam kurun waktu tersebut tidak ada perbaikan, maka LSPRO IAPMO dapat menetapkan pencabutan status sertifikasi tersebut. 3) Lisensi dilarang digunakan pada produk yang telah diproduksi yang sertifikasinya dalam status dibekukan. 4) Pembekuan lisensi dikonfirmasi secara resmi oleh LSPRO IAPMO dengan surat tercatat atau dengan cara yang setara dan dikomunikasikan tindakan yang diperlukan untuk mengakhiri pembekuan. 5) LSPRO IAPMO akan memutuskan untuk mencabut pembekuan bila tindakan perbaikan yang diambil sudah sesuai.	b) violation of SPPT SNI regulatory requirements and or certification agreement; c) in the event of improper use of certificates or marks of conformity (eg publications and advertisements that give wrong understanding) can not be adequately addressed through product withdrawal or corrective action by the licensee; d) in the event that the production process is suspended after it has been agreed by the LSPRO IAPMO and the client; e) if the client does not have the product certified during surveillance in 2 (two) consecutive surveys. 2) The organization which is in the suspension period of the certification status shall be given a chance for 6 (six) months to improve its status. If there is no improvement during that period, LSPRO IAPMO may determine termination of the certification. 3) License is prohibited from being used on products that have been produced that are certified in suspension status. 4) The license suspension is formally confirmed by the LSPRO IAPMO by registered mail or in an equivalent and communicated the necessary action to end the suspension. 5) LSPRO IAPMO will decide to revoke the suspension if the corrective action taken is appropriate.
4.13.2 Pengurangan Sertifikasi Pengurangan ruang lingkup sertifikasi dilakukan bila: a) ada permohonan pengurangan ruang lingkup atas permintaan organisasi; b) terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan salah satu atau beberapa produk yang tidak sesuai sehingga produk lain yang sesuai dapat dilanjutkan untuk proses sertifikasi.	4.13.2 Certification Reduction Reduced scope of certification undertaken if: a) there is a request for a reduction of scope at the request of the organization; b) the occurrence of nonconformity to the requirements of one or several nonconforming products so that other appropriate products may be continued for the certification process.
4.13.3 Pencabutan Sertifikasi 1) LSPRO IAPMO dapat mencabut lisensi SPPT SNI kepada organisasi yang telah disertifikasi jika: a) dalam kasus pembekuan lisensi, tindakan perbaikan yang diambil tidak memadai dan atau melewati jangka waktu yang diberikan periode;	4.13.2 Certification Termination 1) LSPRO IAPMO may terminate the license of SPPT SNI to certified organizations if: a) in the case of a license suspension, improvement that undertaken are inadequate and or over a period of time;

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	17 of 24

b) produk yang disertifikasi tidak sesuai lagi dengan contoh uji semula; c) ketidaksesuaian bersifat serius pada produk yang ditemukan saat survailen di manufaktur; d) terjadi salah penempatan atau penggunaan produk, sehingga tingkat risikonya menjadi besar dan pengguna akhir merasa bahwa produk tersebut berbahaya; e) pemegang sertifikat tidak menyelesaikan kewajiban keuangan; f) terjadi pelanggaran berat terhadap perjanjian lisensi seperti penyalahgunaan tanda sertifikasi; g) validitasnya sudah lewat dan pemegang sertifikat secara tertulis menyatakan tidak meneruskan lisensi; h) produk sudah tidak dibuat lagi; i) pemegang sertifikat dinyatakan bangkrut; j) bila standar atau aturan yang dipersyaratkan berubah dan penerima lisensi tidak dapat menjamin kesesuaiannya terhadap persyaratan baru; k) pemegang Sertifikat menolak untuk dilakukan survailen pada batas waktu yang ditetapkan. 2) Dalam pencabutan lisensi, klien diberi kesempatan banding dan LSPro IAPMO dalam mempertimbangkan banding mengacu pada bagian 5. 3) Pada saat status sertifikasi SPPT SNI dinyatakan tidak berlaku lagi maka sertifikat yang asli harus segera ditarik dan dikembalikan kepada LSPro IAPMO. 4) LSPro IAPMO akan memberikan informasi tertulis kepada pemegang sertifikasi dan mengumumkan pernyataan sertifikat yang tidak berlaku lagi kepada instansi teknis terkait, otoritas pengawas, badan akreditasi, importer dan pihak-pihak lain yang terkait. Pengumuman tersebut juga memuat tentang alasan sertifikat tersebut dinyatakan tidak berlaku lagi.	b) the certified product is no longer the same to the original test sample; c) Serious non-conformity in products found during surveillance at the plant; d) misplacement or use of the product, resulting in a high level of risk and the end user feeling that the product is dangerous; e) the holder of the certificate does not settle the financial obligations; f) serious violations of licensing agreements such as misuse of certification marks; g) its validity has passed and the certificate holder states in writing not to continue the license; h) the product is no longer made; i) the holder of the certificate is declared bankrupt; j) when the required standards or rules change and the licensee can not guarantee their compliance with the new terms; k) the certificate holder refuses to carry out surveillance within the stipulated deadline. 2) In the termination of the license, the client is given a chance to appeal and LSPro IAPMO in considering the appeal refers to section 5. 3) When the certification status of SPPT SNI is declared no longer valid then the original certificate must be withdrawn immediately and returned to LSPro IAPMO. 4) LSPro IAPMO will provide written information to the certification holder and announce the certificate statement no longer valid to the relevant technical institution, regulatory authority, accreditation body, importer and other related parties. The announcement also contains the reason for the certificate being declared no longer valid.
5. KELUHAN, BANDING DAN PERSELISIHAN 1) Klien berhak untuk melakukan keluhan kepada LSPro IAPMO tentang aspek layanan yang diberikan dan dapat mengajukan banding kepada LSPro IAPMO untuk keputusan pemberian, perluasan, pembekuan, pencabutan sertifikasi. 2) LSPro IAPMO menerima laporan tentang banding dari pelanggan sertifikasi SPPT SNI, pengguna	5. COMPLAINT, APPEAL AND DISPUTE 1) The Client is entitled to make complaints to the LSPro IAPMO regarding the aspects of the services provided and may appeal to the LSPro IAPMO for decisions on granting, extending scope, suspending, withdrawing certification. 2) LSPro IAPMO receives reports on the appeal from customers of SPPT SNI certification, users of SPPT

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	18 of 24

produk SPPT SNI, atau dari pihak terkait lainnya. Keluhan dan banding harus disampaikan secara tertulis melalui surat, email, atau faksimili kepada LSPro IAPMO. 3) LSPro IAPMO akan mengkonfirmasi secara tertulis dan resmi kepada pihak yang mengajukan mengenai keberterimaan keluhan atau banding dan informasi tentang proses selanjutnya. 4) LSPro IAPMO melakukan klasifikasi terhadap laporan-laporan tersebut menjadi Keluhan dan Banding. 5) Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Keluhan adalah: - 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. 6) Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Banding adalah: - Kepala LSPro membentuk tim untuk mempelajari dan menginvestigasi banding yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya. - Kepala LSPro memberi otorisasi kepada pihak yang mengajukan banding untuk dapat melakukan audit ulang atau uji ulang di laboratorium lain yang telah terakreditasi oleh KAN. - Dari hasil kajian akan diputuskan apakah banding tersebut diterima atau ditolak oleh LSPro. Perubahan keputusan yang menyangkut sertifikasi dan perbaikannya segera dilakukan apabila banding diterima dan dikomunikasikan termasuk apabila banding ditolak. - Apabila pihak yang mengajukan banding dapat menerima keputusan tersebut, maka masalah banding selesai. Apabila tidak tercapai kesepakatan, maka banding tersebut dapat diteruskan ke penyelesaian masalah perselisihan. - Seluruh biaya pengujian dan evaluasi tambahan lainnya menjadi tanggungan dari pihak yang mengajukan banding.	SNI products, or from other related parties. Complaints and appeals must be submitted in writing by mail, email, or facsimile to LSPro IAPMO. 3) LSPro IAPMO will confirm in writing and formally to the parties regarding the acceptance of complaints or appeals and information about the further process. 4) LSPro IAPMO classifies these reports into Complaints and Appeals. 5) Handling steps of reports classified as Complaints are: - 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. 6) Steps of handling reports that are classified as Appeals are: - Head of LSPro establishes a team to study and investigate appeals submitted by clients or other parties. - Head of LSPro authorizes the appellant to conduct re-audit or re-testing of product at another laboratory accredited by KAN. - From the results it will be decided whether the appeal is accepted or rejected by LSPro. Changes to decisions concerning certification and its corrections are made immediately if appeals are received and communicated including when appeals are rejected. - if the appellant can accept the decision, then the matter of appeal is completed. If no agreement is reached, then the appeal may be forwarded to the settlement of the dispute. - All additional testing and evaluation fees shall be borne by the appellant.
---	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	19 of 24

7) Langkah terhadap Perselisihan adalah sebagai berikut:

- a) LSPro IAPMO akan menempuh cara pertemuan musyawarah untuk memperoleh mufakat.
- b) Pertemuan membicarakan referensi-referensi yang ada seperti standar dan pedoman dari BSN, KAN dan Asosiasi maupun regulasi-regulasi yang datang dari departmen teknis. Melibatkan personil ahli teknis dan penyusun regulasi dalam mencapai mufakat.
- c) Apabila musyawarah tersebut tidak menghasilkan mufakat tentang penyelesaian perselisihan, maka LSPro IAPMO akan mengusulkan penyerahan penyelesaian perselisihan tersebut ke Badan Arbitrasi Nasional (BANI) untuk diselesaikan menurut prosedur BANI.
- d) Apabila cara Arbitrase pun belum dapat memecahkan perselisihan maka langkah terakhir adalah meminta pandangan penasehat hukum untuk diselesaikan melalui pengadilan sesuai peraturan perundangan yang berlaku.

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

6. KERAHASIAAN

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

7. PUBLIKASI OLEH KLIEN

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

8. BIAYA SERTIFIKASI

- 1) Besarnya biaya sertifikasi dihitung berdasarkan biaya yang diperlukan untuk evaluasi lapangan,

7) Steps about Dispute are as follows:

- a) LSPro IAPMO will undertake a meeting to obtain consensus.
- b) Meetings discuss references such as standards and guidelines from BSN, KAN and the Association as well as regulations coming from technical departments. Involves technical and regulatory experts in reaching consensus.
- c) If the deliberations do not result in an agreement on dispute settlement, LSPro IAPMO will propose the submission of such dispute settlement to the National Arbitration Board (BANI) to be completed according to BANI procedure.
- d) If the arbitration has not been able to resolve the dispute then the final step is to seek the view of legal counsel to be resolved through the courts in accordance with applicable laws and regulations.

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

6. CONFIDENTIALITY

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

7. PUBLICATION BY CLIENT

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

8. CERTIFICATION COSTS

- 1) Cost of certification is calculated based on the cost required for factory evaluation, testing the required parameters and administrative costs.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	20 of 24

pengujian parameter yang diperlukan dan biaya administrasi. 2) Biaya-biaya dan cara pembayaran akan diinformasikan secara detail dalam surat penawaran. 3) Pembayaran dapat dilakukan setelah perjanjian sertifikasi ditandatangani. 9. TRANSFER SERTIFIKASI 1) Pengajuan pengalihan sertifikasi SPPT SNI dapat dilakukan oleh klien tersertifikasi dan/atau LSPRO. 2) Pengajuan pengalihan Sertifikasi SPPT SNI hanya dapat diterima apabila lingkup yang dialihkan telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh regulator. Sertifikasi SPPT SNI yang dalam status dibekukan tidak boleh dialihkan. 3) Reviewer Engineer melakukan kajian terhadap permohonan pengalihan SPPT SNI meliputi aspek sebagai berikut: - validasi Sertifikat SPPT SNI termasuk edisi standar yang diacu, informasi terkait importer, perjanjian sub-lisensi, jenis produk yang disertifikasi; - alasan pengalihan; - lokasi yang diinginkan untuk pengalihan; - laporan audit terakhir; - informasi terkait pengaduan; - tahapan siklus sertifikasi saat ini; dan - perjanjian dengan regulator terkait dengan peredaran produk bertanda SPPT SNI 4) Berdasarkan hasil kajian tersebut, maka LSPRO IAPMO akan menetapkan apakah klien tersebut akan diperlakukan sebagai klien baru atau diteruskan sesuai dengan status terakhirnya. 10. PENUTUP 1) LSPRO IAPMO bertanggung jawab untuk memastikan pemenuhan persyaratan acuan dalam skema sertifikasi ini oleh organisasi Pemegang Sertifikat yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian. 2) Organisasi Pemegang Sertifikat yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian bertanggung jawab memelihara pemenuhan persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini.	2) Fees and mode of payment will be informed in detail in the offer letter. 3) Payment may be made after the certification agreement is signed. 9. CERTIFICATION TRANSFER 1) Request transfer of SPPT SNI certification can be done by certified client and / or LSPRO. 2) Submission of SPPT SNI certification transfer can only be accepted if the scope has been accredited by KAN and appointed by the regulator. SPPT SNI certification that is in suspension status shall not be transferred. 3) Reviewer Engineer review the application for the transfer of SPPT SNI includes the following aspects: - validation of SPPT SNI Certificate including referred edition standard, importer related information, sub-license agreement, type of certified product; - the reasons for the transfer; - the desired location for the transfer; - the latest audit report; - information related to the complaint; - the current cycle of certification stages; and - agreement with the regulator related to the circulation of products marked with SPPT SNI 4) Based on the review, LSPRO IAPMO will determine whether the client will be treated as a new client or forwarded in accordance with its current status. 10. CLOSING 1) LSPRO IAPMO is responsible for ensuring compliance with the terms of reference in this certification scheme by the Certificate Holder organization that has obtained the Certificate of Conformity. 2) The certified holder organization that has obtained the Conformity Certificate is responsible for maintaining the compliance with the reference requirements that specified in this document.
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating		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	SS5-19	Revision	05
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024
Approved by	HP	Page	21 of 24

LAMPIRAN	ANNEX
PEMBUBUHAN TANDA SNI DAN TANDA ELEKTRONIK. - Tanda SNI dan tanda elektronik digunakan sebagai bukti kesesuaian untuk kaca lembaran yang memenuhi ketentuan SNI 47:2018, SNI 1773:2019 dan SNI 9237:2023 - Pembubuhan tanda SNI dan tanda elektronik dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI yang dikeluarkan oleh Kepala Badan dalam bentuk SPPT SNI. - Pembubuhan tanda SNI dan tanda elektronik dilaksanakan dengan ketentuan: - penandaan SNI dilakukan dengan cara printing atau stiker pada produk dan/atau kemasan terkecil, pada tempat yang mudah dilihat, dibaca, dan tidak mudah hilang; - penandaan dilakukan sesuai dengan SNI untuk Kaca Lembaran; - tanda elektronik dicantumkan tepat di bawah atau di samping tanda SNI; dan - selain tanda SNI dan tanda elektronik, pada kemasan tercantum label pada tempat yang mudah dibaca dan dengan penandaan yang tidak mudah hilang dengan mencantumkan: - SNI serta lembaran dan/atau tipe Kaca Lembaran; - merek atau tanda dagang dan/atau logo; - nama dan alamat Perusahaan Industri atau Produsen di Luar Negeri; - negara pembuat; dan - kode produksi. PENGAMBILAN CONTOH SNI 47:2018, Kaca Lembaran - Ketentuan jumlah contoh uji ini berlaku dalam rangka sertifikasi, Surveilance, dan sertifikasi ulang SNI. - Contoh uji diambil secara acak di lini produksi atau di gudang. - Contoh uji dikirim ke Laboratorium Uji dan disimpan sebagai arsip di pabrik atau Perwakilan Resmi.	USE OF THE SNI MARK AND ELECTRONIC MARK - The SNI mark and electronic mark are used as evidence of conformity for flat glass that meet the requirements of SNI 47:201, SNI 1773:2019 and SNI 9237:2023 - The application of the SNI mark and electronic mark is carried out after obtaining approval for the use of the SNI mark, which is issued by the Head of the Agency in the form of an SPPT SNI. - The application of the SNI mark and electronic mark is carried out under the following provisions: - The SNI marking is done by printing or affixing a sticker on the product and/or smallest packaging, in a location that is easy to see, read, and cannot easily be removed; - The marking is done in accordance with the SNI for Flat Glass; c. - The electronic mark is placed directly below or next to the SNI mark; and - In addition to the SNI mark and electronic mark, the packaging must display the label in a location that is easy to read and with marking that does not easily wear off, including the following information: - The SNI number and the sheet type and/or type of Flat Glass; - The brand or trademark and/or logo; - The name and address of the Industrial Company or Foreign Manufacturer; - The country of origin; and - The production code. SAMPLING SNI 47:2018, Flat Glass - The provisions regarding the number of test samples apply for certification, surveillance, and re-certification of SNI. - Test samples are taken randomly from the production line or warehouse. - The test samples are sent to the Testing Laboratory and stored as archives at the factory or with the Official Representative.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating			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	SS5-19	Revision	05	
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024	
Approved by	HP	Page	22 of 24	

4. Diambil 1 (satu) contoh uji mewakili:
- mutu kaca: M, L, T, dan/atau G;
 - merek yang diajukan sertifikasi;
 - kelompok tebal kaca (t) berikut:
 - $t < 3 \text{ mm}$
 - $3 \text{ mm} \leq t \leq 6 \text{ mm}$
 - $6 \text{ mm} < t \leq 10 \text{ mm}$
 - $10 \text{ mm} < t \leq 15 \text{ mm}$
 - $t > 15 \text{ mm}$
5. Jumlah contoh uji yang diambil sesuai dengan jumlah uji untuk tiap parameter seperti tabel berikut

Parameter Uji	Ukuran (mm)	Jumlah contoh uji (lembar)		
		Laboratorium Uji	Arsip	Total
Komposisi Kimia	1000 x 1000	6	6	12
Sifat Tampak				
Bentuk dan Dimensi				
Kesikuan				
Kerataan				
Transmisi Cahaya	100 x 50	6	6	12

SNI 1773:2019, Kaca Berpola

- Ketentuan jumlah contoh uji ini berlaku dalam rangka sertifikasi, Surveilance, dan sertifikasi ulang SNI.
- Contoh uji diambil secara acak di lini produksi atau di gudang.
- Contoh uji dikirim ke Laboratorium Uji dan disimpan sebagai arsip di pabrik atau Perwakilan Resmi.
- Diambil 1 (satu) contoh uji mewakili:
 - merek yang diajukan sertifikasi;
 - kelompok tebal kaca (t) berikut:
 - $t < 3 \text{ mm}$
 - $3 \text{ mm} \leq t \leq 6 \text{ mm}$
 - $6 \text{ mm} < t \leq 10 \text{ mm}$
 - $t > 10 \text{ mm}$
- Jumlah contoh uji yang diambil sesuai dengan jumlah uji untuk tiap parameter seperti tabel berikut:

Parameter uji	Ukuran (mm)	Jumlah contoh uji (lembar)		
		Laboratorium Uji	Arsip	Total
Toleransi Dimensi	1000 x 1000	6	6	12

4. One (1) test sample is taken to represent:
- Glass quality: M, L, T, and/or G;
 - The brand being certified;
 - The glass thickness group (t) as follows:
 - $t < 3 \text{ mm}$
 - $3 \text{ mm} \leq t \leq 6 \text{ mm}$
 - $6 \text{ mm} < t \leq 10 \text{ mm}$
 - $10 \text{ mm} < t \leq 15 \text{ mm}$
 - $t > 15 \text{ mm}$
5. The number of test samples taken corresponds to the number of tests for each parameter, as shown in the following table:

Test Parameter	Size (mm)	Number of Test Samples (sheets)		
		Laboratorium Uji	Arsip	Total
Chemical Composition	1000 x 1000	6	6	12
Appearance Properties				
Shape and Dimensions				
Squareness				
Flatness				
Light Transmission	100 x 50	6	6	12

SNI 1773:2019, Patterned Glass

- The requirements for the number of test samples apply to initial certification, surveillance, and re-certification of SNI.
- Test samples are taken randomly from the production line or warehouse.
- The test samples are sent to a testing laboratory and stored as archives at the factory or official representative.
- One (1) test sample is taken to represent:
 - The brand proposed for certification;
 - The following glass thickness groups (t):
 - $t < 3 \text{ mm}$
 - $3 \text{ mm} \leq t \leq 6 \text{ mm}$
 - $6 \text{ mm} < t \leq 10 \text{ mm}$
 - $t > 10 \text{ mm}$
- The number of test samples taken corresponds to the required number of tests for each parameter as per the table below:

Test Parameter	Size (mm)	Number of Test Samples (Sheets)		
		Testing Laboratory	Archive	Total
Dimensional Tolerance		6	6	12

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 47-2018 Kaca Lembaran SNI 1773:2019 Kaca Berpola SNI 9237:2023 Kaca Bangunan - Kaca Coating			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	SS5-19	Revision	05	
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	06 Januari 2024	
Approved by	HP	Page	23 of 24	

Sifat Tampak					Visual Appearance	1000 x 1000			
--------------	--	--	--	--	-------------------	-------------	--	--	--

SNI 9237:2023, Kaca Bangunan - Kaca Coating

- Ketentuan jumlah contoh uji ini berlaku dalam rangka sertifikasi, Surveilien, dan sertifikasi ulang SNI.
- Contoh uji diambil secara acak di lini produksi atau di gudang.
- Contoh uji dikirim ke Laboratorium Uji dan disimpan sebagai arsip di pabrik atau Perwakilan Resmi.
- Diambil 1 (satu) contoh uji mewakili:
 - merek yang diajukan sertifikasi;
 - kelompok tebal kaca (t) berikut:
 - $t < 3 \text{ mm}$
 - $3 \text{ mm} \leq t \leq 6 \text{ mm}$
 - $6 \text{ mm} < t \leq 10 \text{ mm}$
 - $10 \text{ mm} < t \leq 15 \text{ mm}$
 - $t > 15 \text{ mm}$
- Jumlah contoh uji yang diambil sesuai dengan jumlah uji untuk tiap parameter seperti tabel berikut

Jumlah contoh kaca reflektif

Parameter uji	Ukuran (mm)	Jumlah contoh uji (lembar)		
		Laboratorium Uji	Arsip	Total
Cacat fisik	1000 x 1000	6	6	12
Dimensi				
Warna fasad				
Ketahanan abrasi				
Ketahanan asam				
Ketahanan alkali				

Jumlah contoh kaca Low E

Parameter uji	Ukuran (mm)	Jumlah contoh uji (lembar)		
		Laboratorium Uji	Arsip	Total
Cacat fisik	1000 x 1000	6	6	12
Dimensi				
Warna fasad				

SNI 9237:2023, Building Glass - Coated Glass

- The requirements for the number of test samples apply to initial certification, surveillance, and re-certification of SNI.
- Test samples are taken randomly from the production line or warehouse.
- The test samples are sent to a testing laboratory and stored as archives at the factory or official representative.
- One (1) test sample is taken to represent:
 - The brand proposed for certification;
 - The following glass thickness groups (t):
 - $t < 3 \text{ mm}$
 - $3 \text{ mm} \leq t \leq 6 \text{ mm}$
 - $6 \text{ mm} < t \leq 10 \text{ mm}$
 - $10 \text{ mm} < t \leq 15 \text{ mm}$
 - $t > 15 \text{ mm}$
- The number of test samples taken corresponds to the required number of tests for each parameter as per the table below:

The number of reflective glass samples

Test Parameter	Size (mm)	Number of Test Samples (Sheets)		
		Testing Laboratory	Archive	Total
Physical defects	1000 x 1000	6	6	12
Dimensions				
Facade color				
Abrasion resistance				
Acid resistance				
Alkali resistance				

The number of Low E glass samples

Test Parameter	Size (mm)	Number of Test Samples (Sheets)		
		Testing Laboratory	Archive	Total
Physical defects	1000 x 1000	6	6	12
Dimensions				
Facade color				