

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI BAJA LEMBARAN SNI 07-0601-2006 Bj P SNI 07-2053-2006 Bj LS SNI 07-3567-2006 Bj D SNI 4096:2007 BjL AS		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	SS5-27	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	10 Mei 2019
Approved by	SM	Page	1 of 17

1. RUANG LINGKUP

- a) Skema sertifikasi ini berlaku untuk produk Baja Lembaran.
- b) Baja lembaran yang dimaksud merupakan baja lembaran sebagai berikut:
 - i. Baja lembaran, pelat dan gulungan canai panas (Bj P) dihasilkan melalui proses canai panas diatas temperatur rekristalisasi
 - ii. Baja lembaran lapis seng (Bj LS) dihasilkan dari proses pencelupan panas.
 - iii. Baja lembaran dan gulungan canai dingin (Bj D) dihasilkan dari proses canai dingin dengan bahan baku baja gulungan canai panas (Bj P)
 - iv. Baja lembaran dan gulungan lapis paduan aluminium – seng (Bj.L AS) dihasilkan dari proses pelapisan paduan aluminium seng dengan cara celup panas dari bahan baku baja lembaran canai dingin.
- c) Permohonan diajukan oleh manufaktur atau perusahaan atau importir kepada PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) untuk mendapatkan Sertifikat Produk Penggunaan Tanda (SPPT) SNI Baja lembaran.
- d) Pengoperasian skema sertifikasi produk mengacu pada Peraturan Direktur Jenderal Industri Basis Industri Manufaktur
 No. 02/BIM/PER/1/2015 Petunjuk Teknis Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Baja lembaran, pelat dan gulungan canai panas Secara Wajib;
 No. 16/ILMTA/PER/7/2008 Petunjuk Teknis Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Baja lembaran lapis seng (Bj LS) Secara Wajib;
 No. 06/BIM/PER/04/2011 Petunjuk Teknis Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Baja Lembaran dan Gulungan Canai Dingin (Bj D) Secara Wajib;
 No. 09/ILMTA/PER/4/2009 Petunjuk Teknis Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium-Seng (Bj.L-AS) Secara Wajib

2. PERSYARATAN PENILAIAN KESESUAIAN

- a) SNI tentang Baja lembaran:
 - SNI 07-0601-2006 Bj P
 - SNI 07-2053-2006 Bj LS
 - SNI 07-3567-2006 Bj D
 - SNI 4096:2007 Bj.L AS

1. SCOPE

- a) This certification scheme applies to Sheet Steel product.
- b) The sheet steel (Bj P) is a steel with the form of following:
 - i. Sheet steel, plates and hot rolled rolls (Bj P) are produced through a hot rolled process above the recrystallization temperature.
 - ii. Zinc coated sheet steel (Bj LS) is produced from the hot dyeing process.
 - iii. Sheet steel and cold rolled rolls (Bj D) are produced from cold rolled process with hot rolled steel raw material (Bj P).
 - iv. Steel sheets and aluminum-zinc alloy coils (Bj.L AS) are produced from coating aluminum zinc alloy by hot dipping from cold rolled steel raw material.
- c) Application submitted by factories or companies or importers to PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) to obtain Product Certificate with Marking (SPPT) SNI Sheet Steel.
- d) Operation of a product certification scheme are refers to General Director Regulation of Manufacture Industry Base
 No. 02 / BIM / PER / 1/2015 Technical Guidelines for Enforcement of Indonesian National Standards Steel sheets, plates and hot rolled rolls compulsory;
 No. 16 / ILMTA / PER / 7/2008 Technical Guidelines for Enforcement of Indonesian National Standards Zinc sheet steel (Bj LS) Obligatory;
 No. 06 / BIM / PER / 04/2011 Technical Guidelines for Compulsory Enforcement of Indonesian National Standards for Cold Rolled Steel Sheets and Rolls (Bj D);
 No. 09 / ILMTA / PER / 4/2009 Technical Guidelines for the Enforcement of Indonesian National Standards of Aluminum-Zinc Alloy Sheet and Roll Steel (Bj.L-AS) Required.

2. ASSESMENT REQUIREMENTS

- a) SNI of Sheet Steel:
 - SNI 07-0601-2006 Bj P
 - SNI 07-2053-2006 Bj LS
 - SNI 07-3567-2006 Bj D
 - SNI 4096:2007 Bj.L AS

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI BAJA LEMBARAN SNI 07-0601-2006 Bj P SNI 07-2053-2006 Bj LS SNI 07-3567-2006 Bj D SNI 4096:2007 Bjl AS		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No1 1AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
	Doc.No	SS5-27	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	10 Mei 2019
Approved by	SM	Page	2 of 17

<p>b) Peraturan Perundang-Undangan yang memuat ketentuan tentang sertifikasi SNI untuk produk Baja lembaran.</p> <p>c) Penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001/dan revisinya, atau sistem manajemen mutu lainnya yang diakui.</p> <p>3. PROSES SERTIFIKASI</p> <p>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.</p> <p>4. PROSEDUR SERTIFIKASI</p> <p>4.1 Pengajuan Permohonan Sertifikasi</p> <p>Pemohon atau calon klien melakukan langkah-langkah berikut:</p> <p>Langkah 1 Baca formulir permohonan (FRM-LSPRO-01) dengan tuntas. Lengkapi formulir permohonan secara keseluruhan, tanda tangan, dan kembalikan formulir permohonan yang asli atau kirimkan Salinan melalui email ke info@iapmoindonesia.org.</p> <p>Langkah 2 Lengkapi dokumen legalitas organisasi sebagai manufaktur atau importir:</p> <p>a) Akta pendirian perusahaan bagi manufaktur dalam negeri atau akta sejenis bagi manufaktur luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah (salinan). b) Ijin Usaha Industri (IUI) atau Tanda Daftar Industri (TDI) bagi manufaktur dalam negeri atau ijin sejenis bagi manufaktur luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah. c) Surat rekomendasi yang diperoleh dari direktur pembina industri. d) Salinan NPWP. e) Angka Pengenal Importir (API).</p>	<p>b) Laws and Regulations containing provisions on SNI certification for Sheet Steel products.</p> <p>c) Implementation of quality management system of ISO 9001/and its revision, or other recognized quality management system.</p> <p>3. CERTIFICATION PROCESS</p> <p>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.</p> <p>4. CERTIFICATION PROCEDURES</p> <p>4.1 Application for Certification</p> <p>Applicant or client candidate perform the following steps:</p> <p>Step 1 Read the application (FRM-LSPRO-01) completely. Fill in all spaces and sign and return the original or send copy via email to info@iapmoindonesia.org.</p> <p>Step 2 Complete the organization legal documents as manufacturer or importer:</p> <p>a) The notarial deed of a company for a domestic manufacturer or a deed similar to a foreign manufacturer that already translated into Indonesian by a sworn translator (copy). b) Industrial Business License (IUI) or Industrial Registered License for domestic manufacturer or similar licenses for foreign manufacturer that already translated into Bahasa Indonesia by sworn translators. c) Letter of recommendation obtained from the director of Industry. d) Copy of Tax ID e) Importer's Identification Number (API).</p>
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI BAJA LEMBARAN SNI 07-0601-2006 Bj P SNI 07-2053-2006 Bj LS SNI 07-3567-2006 Bj D SNI 4096:2007 BjL AS		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No1 1AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
	Doc.No	SS5-27	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	10 Mei 2019
Approved by	SM	Page	3 of 17

<p>f) Perjanjian kontrak antara manufaktur dan importir.</p> <p>Langkah 3 Lengkapi dokumen tentang Merek:</p> <p>a) Sertifikat merek pelaku usaha dan Tanda Daftar Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Hak Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan HAM (salinan). Dan atau perjanjian lisensi dari pemilik merek yang telah diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Hak Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan HAM (salinan).</p> <p>b) Surat perjanjian dengan perusahaan lain yang terlibat dalam produksi yang menggunakan merek lain (salinan).</p> <p>Langkah 4 Lengkapi dokumen Sistem Manajemen:</p> <p>a) Salinan Panduan Mutu (bila ada). b) Struktur Organisasi c) Salinan diagram alir atau sejenisnya mengenai pengendalian proses produksi Baja lembaran.</p> <p>d) Daftar induk dokumen. e) Salinan Sertifikat ISO 9001:2015 atau revisinya atau sistem manajemen mutu lain yang diakui (bagi manufaktur luar negeri). f) Laporan surveilan terakhir untuk yang telah mendapatkan ISO 9001:2015 atau revisinya atau sistem manajemen mutu lain yang diakui (bagi manufaktur luar negeri).</p> <p>Langkah 5 Berikan satu (1) salinan detail dari produk:</p> <p>a) Daftar produk termasuk gambar teknik (bila ada) terperinci untuk semua ukuran. b) Ilustrasi atau rencana pembubuhan tanda sertifikasi dan SPPT SNI pada produk atau kemasan.</p> <p>Langkah 6 Jika ada, berikan satu (1) salinan laporan pengujian dari laboratorium uji terakreditasi yang ditunjuk Menteri sesuai Juknis yang berlaku dan sesuai dengan persyaratan standar yang diacu SNI .</p> <p>Langkah 7 Berikan surat pernyataan tidak akan mengedarkan Baja lembaran sampai dengan SPPT SNI diterbitkan serta pernyataan bertanggung jawab dalam peredarannya.</p> <p>Langkah 8 Kontak staf IAPMO jika ada pertanyaan berkaitan dengan sertifikasi produk. Silahkan serahkan formulir permohonan yang telah dilengkapi, beserta dengan informasi dan bahan-bahan yang disebutkan di langkah 2-7.</p>	<p>f) Contract agreement Manufacturer and Importer.</p> <p>Step 3 Complete the Trademark document:</p> <p>a) Certificate of trademark and registered license issued by the Directorate General of Intellectual Property Rights of the Ministry of Justice and Human Rights (copy). And or license agreement of the trademark owner issued by the Directorate General of Intellectual Property Rights of the Ministry of Justice and Human Rights (copy).</p> <p>b) Letters of agreement with other companies involved in production using other brands (copies).</p> <p>Step 4 Complete the Management System document:</p> <p>a) Copy of Quality Manual document (if any) b) Organizational Structure c) copy of the flow chart or similar regarding the control of the production process of the Sheet Steel. d) Master list document. e) Copy of ISO 9001: 2015 Certificate or its revision or other recognized quality management system (for foreign manufacturer). f) A recent surveillance report for those who have obtained ISO 9001: 2015 or its revision or other recognized quality management system (for foreign manufacturers).</p> <p>Step 5 Give one (1) copy of product:</p> <p>a) List of products including engineering drawings detail (if any) for all dimensions of the product. b) Illustration or plan to affix certification mark and SPPT SNI in the product or packaging.</p> <p>Step 6 If any, send one (1) copy of a test report(s) from accredited testing laboratory who appointed by the minister accordance to technical guidance and the standard requirements referred to SNI .</p> <p>Step 7 Send statement letter shall not circulate the Sheet Steel until SPPT SNI is issued and the statement responsible for the product circulation.</p> <p>Step 8 Contact IAPMO Staff if you have any question regarding certification process. Please submit the completed application forms, along with the information and materials set forth in steps 2-7.</p>
---	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI BAJA LEMBARAN SNI 07-0601-2006 Bj P SNI 07-2053-2006 Bj LS SNI 07-3567-2006 Bj D SNI 4096:2007 BjL AS		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No1 1AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
	Doc.No	SS5-27	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	10 Mei 2019
Approved by	SM	Page	4 of 17

4.2 Tinjauan Permohonan Sertifikasi

- 1) Reviewer Engineer IAPMO melakukan tinjauan terhadap kelengkapan permohonan sertifikasi untuk memastikan bahwa bukti administratif yang diperlukan untuk penilaian kesesuaian terhadap persyaratan sertifikasi produk SPPT SNI telah lengkap (FRM-LSPRO-01b).
- 2) Jika dalam proses tinjauan tersebut terdapat perbedaan pengertian diantara kedua belah pihak, maka perbedaan tersebut harus segera dikomunikasikan dan diselesaikan dengan klien.
- 3) Setelah lengkap, IAPMO menyampaikan penawaran biaya sertifikasi kepada klien. Bila klien setuju, maka dilanjutkan penandatanganan Perjanjian Sertifikasi (FRM-IAPMO-01) dan pembayaran berdasarkan kesepakatan.
- 4) IAPMO dapat memutuskan untuk menolak permohonan jika tidak menemukan kesepakatan kedua belah pihak, dan atau pembayaran yang tidak dipenuhi.

4.3 Penandatanganan Perjanjian Sertifikasi

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

4.4 Audit Sistem Manajemen dan Proses Produksi di Manufaktur

- 1) Prosedur audit mengacu No: 02/BIM/PER/1/2015 Petunjuk Teknis Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Baja lembaran, pelat dan gulungan canai panas Secara Wajib; 16/ILMTA/PER/7/2008 Petunjuk Teknis Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Baja lembaran lapis seng (Bj LS) Secara Wajib; 06/BIM/PER/04/2011 Petunjuk Teknis Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Baja Lembaran dan Gulungan Canai Dingin (Bj D) Secara Wajib; 09/ILMTA/PER/4/2009 Petunjuk Teknis Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia Baja Lembaran dan Gulungan Lapis Paduan Aluminium-Seng (Bj.L-AS) Secara Wajib.
- 2) Prosedur audit multi lokasi mengacu pada dokumen KAN DPLS 19.

4.2 Application Review

- 1) IAPMO Reviewer Engineer reviews the completeness of the application for certification to ensure that the necessary administrative evidence for conformity assessment of SPPT SNI product certification requirements is complete (FRM-LSPRO-01b).
- 2) 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.
- 3) After all complete, IAPMO offer quotations to client. When the client agrees, continue to signing of the Certification Agreement (FRM-IAPMO-01) and its payment based on dealing.
- 4) IAPMO may decide to reject the application if it does not find the agreement of both parties, and or the payment is not fulfilled.

4.3 Signing of the Certification Agreement

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

4.4 Management System and Production Process Audit at Factory

- 1) The audit procedure refers to Technical Guidance of General Director Regulation of Manufacture Industry Base No.02/BIM/PER/1/2015 Technical Guidelines for Enforcement of Indonesian National Standards Steel sheets, plates and hot rolled rolls compulsory; 16/ILMTA/PER/7/2008 Technical Guidelines for Enforcement of Indonesian National Standards Zinc sheet steel (Bj LS) Obligatory; 06/BIM/PER/04/2011 Technical Guidelines for Compulsory Enforcement of Indonesian National Standards for Cold Rolled Steel Sheets and Rolls (Bj D); 09/ILMTA/PER/4/2009 Technical Guidelines for the Enforcement of Indonesian National Standards of Aluminum-Zinc Alloy Sheet and Roll Steel (Bj.L-AS) Required.
- 2) Multi location audit procedure refers to KAN document DPLS 19.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI BAJA LEMBARAN SNI 07-0601-2006 Bj P SNI 07-2053-2006 Bj LS SNI 07-3567-2006 Bj D SNI 4096:2007 BjL AS		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No1 1AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
	Doc.No	SS5-27	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	10 Mei 2019
Approved by	SM	Page	5 of 17

<p>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.</p> <p>4) Durasi audit mengacu pada IAF MD 5:2015.</p> <p>5) Auditor yang ditugaskan menyampaikan audit plan sebelum audit dilaksanakan (FRM-IAPMO-01c).</p> <p>6) Area yang diaudit :</p> <p>a) Audit unsur-unsur sistem manajemen yang sangat berpengaruh dalam kesesuaian produk termasuk meninjau :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Prosedur yang meliputi proses produksi termasuk rekaman mutu, sumber daya produksi dan kompetensi personel yang dapat mempengaruhi kesesuaian produk. • Dokumen dan rekaman kontrol dalam kaitannya dengan proses produksi dan kesesuaian produk. • Adanya sertifikasi sistem manajemen dan laporan audit terkait. • Audit internal dan tinjauan manajemen. • Prosedur dan rekaman yang terkait dengan ketidaksesuaian produk, perbaikan dan tindakan pencegahan. • Identifikasi, tanda dalam kemasan produk yang dipasarkan sesuai dengan persyaratan sertifikasi dalam perjanjian. • Manajemen sistem proses yang dilakukan oleh Client sebagai bagian dari skema sertifikasi produk. <p>b) Asesmen proses produksi untuk menilai :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Klien memiliki fasilitas, peralatan, personel dan prosedur yang melaksanakan tugas-tugas yang terkait dengan produksi produk yang sesuai dengan persyaratan produk. • Kemampuan Klien dan kompetensinya untuk memantau, mengukur, dan menguji produk selama dan setelah produksi sehingga dapat menjamin kesesuaian dengan persyaratan produk. • Pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh klien (di laboratorium sendiri atau outsourcing) dilakukan sesuai dengan persyaratan sertifikasi (termasuk standar produk dan metode uji). • Menilai proses kontrol dalam proses produksi dari penerimaan bahan baku, semua proses produksi sampai produk akhir. • Menilai kemampuan klien untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai dengan menjaga kemampuan telusurnya untuk produk yang sedang disertifikasi. 	<p>3) Auditor competence: one of the Auditor Team must have sufficient knowledge and experience in the field to be audited. If none then it must use competent experts.</p> <p>4) Audit duration refers to IAF MD 5:2015.</p> <p>5) The Auditor assigned send the audit plan before the audit is conducted (FRM-IAPMO-01c).</p> <p>6) The areas to be audited:</p> <p>a) Audit elements of management systems that are very influential in the suitability of products including review:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Procedures that include production processes including quality records, production resources and personnel competencies that may affect product conformity. • Document and control records in relation to the production process and product conformity. • Management system certification and related audit report. • Internal audit and management review. • Procedures and records relating to product nonconformities, corrections and preventive action. • Identification, mark in the packaging of products in accordance with the certification requirements of the agreement. • Process system management by the Client as part of the product certification scheme. <p>b) Assessment of the production process to assess:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Clients have facilities, equipment, personnel and procedures that perform tasks related to the production of products in accordance with product requirements. • Client capability and competence to monitor, measure and test the products during and after production so as to ensure conformity to product requirements. • Sampling and testing done by the client (in the laboratory itself or outsourced) is performed in accordance with the certification requirements (including product standards and test methods). • Assess the process of control in the production process from the receipt of raw materials, all production processes to the final product. • Assess the client's ability to identify and quarantine the nonconformance products by keep its traceability for products that are certified.
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI BAJA LEMBARAN SNI 07-0601-2006 Bj P SNI 07-2053-2006 Bj LS SNI 07-3567-2006 Bj D SNI 4096:2007 BjL AS		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No1 1AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
	Doc.No	SS5-27	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	10 Mei 2019
Approved by	SM	Page	6 of 17

<p>7) Titik kritis yang harus diperhatikan:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) pemilihan bahan baku dan komponen; b) proses produksi; c) tindak lanjut Keluhan Pelanggan; d) pengendalian proses produksi, termasuk penanganan apabila ada ketidaksesuaian; e) penyimpanan dan pengeluaran barang jadi (gudang barang jadi); f) tindakan perbaikan dan pencegahan; g) pengendalian peralatan pemantauan dan pengukuran; h) kompetensi personel yang terkait dengan mutu produk; i) pengujian produk berkala sesuai SNI produk baja lembaran terkait. <p>8) Jika terdapat temuan ketidaksesuaian dan observasi maka personil Auditor akan menginformasikan kepada pihak klien dan didokumentasikan dalam laporan temuan (FRM-IAPMO-01a & FRM-IAPMO-01d).</p> <p>9) Kategori temuan:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Observasi : Bukan merupakan ketidaksesuaian dan tidak melanggar ketentuan sistem manajemen mutu yang telah ditetapkan, namun dapat berpotensi menjadi ketidaksesuaian. Rencana perbaikan perlu disampaikan oleh klien dimana bukti perbaikan akan dilihat dalam survailen atau kunjungan yang akan datang. • Ketidaksesuaian minor: Tidak mempunyai dampak yang serius terhadap sistem manajemen mutu atau produk. Maka perbaikan termasuk bukti diberikan maksimal 2 (dua) bulan. • Ketidaksesuaian mayor: Ketidaksesuaian yang dapat berdampak serius terhadap pencapaian mutu produk atau efisiensi sistem manajemen mutu. Maka perbaikan termasuk bukti diberikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan <p>10) Klien harus menyimpan rekaman semua ketidaksesuaian yang berkaitan dengan pemenuhan persyaratan sertifikasi dan mendokumentasikan tindakan perbaikan yang diambil.</p> <p>11) 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.</p> <p>12) Setelah memenuhi, auditor melengkapi laporan audit (FRM-LSPRO-01e), bukti kesesuaian yang</p>	<p>7) Critical point to note:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) selection of raw materials and the components; b) production process; c) follow-up of Customer Complaints; d) control of production processes, including handling in case of nonconformities; e) storage and disposal of finished goods (warehouse of finished goods); f) corrective and preventive action; g) control of monitoring and measurement equipment; h) personnel competence related to product quality; i) regular testing product as per SNI steel product related. <p>8) If any findings of non-compliance and observation then Auditor will inform the client and it documented in the findings report (FRM-IAPMO-01a & FRM-IAPMO-01d).</p> <p>9) Findings category:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Observation: It is not a non-conformance and does not violate provisions of the established quality management system, but may potentially be a non-conformance. An action plan needs to be submitted by the client where the evidence of improvement will be seen in the surveillance or future visits • Minor non-conformity: Has no serious impact on the quality management system or product. Then the improvement includes the evidence shall be given in a maximum of 2 (two) months. • Major non-conformities: Non-conformance that can have a serious impact on the achievement of product quality or the efficiency of the quality management system. Then the corrective action includes the evidence shall be given a maximum of 1 (one) month. <p>10) Client shall keep records of all non conformity relating to the fulfillment of the certification requirements and document the undertaken corrective actions.</p> <p>11) After the corrective and preventive action takes place within the stipulated time frame, the auditor will verify it. Verification can be done by checking the evidence of document or field verification if required to state that findings may be closed.</p> <p>12) Upon completion, the auditor completes the audit report (FRM-LSPRO-01e), evidence of conformity</p>
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI BAJA LEMBARAN SNI 07-0601-2006 Bj P SNI 07-2053-2006 Bj LS SNI 07-3567-2006 Bj D SNI 4096:2007 BjL AS		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No1 1AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
	Doc.No	SS5-27	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	10 Mei 2019
Approved by	SM	Page	7 of 17

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

4.5 Pengambilan Contoh Uji

- 1) Petugas pengambil contoh (PPC) yang ditugaskan menyampaikan rencana sampel kepada pabrik sebelum pelaksanaan pengambilan.
- 2) Pengambilan contoh jenis produk dilakukan secara acak (random) yang diambil di manufaktur pada aliran produksi atau gudang produksi dengan jenis dan jumlah contoh yang diambil wajib mewakili semua jenis produk yang diajukan dalam permohonan.
 - a) Untuk permohonan baru, surveilan, permohonan sertifikasi ulang, contoh diambil dari aliran produksi atau gudang produksi.
 - b) Untuk pengawasan di luar lokasi produksi, contoh diambil dari penjual atau distributor secara acak melalui pembelian produk oleh dua orang dengan tanda bukti pembelian yang mencakup nama toko, alamat toko, jenis dan tanggal pembelian
- 3) Contoh uji untuk Baja lembaran diambil berdasarkan kelas baja lembaran.
- 4) Jumlah contoh uji yang diambil untuk pengujian adalah 1 (satu) lembar untuk masing-masing kelas untuk setiap kelompok tebal.
- 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), laporan pengambilan sampel (FRM-IAPMO-06b) dan label contoh (FRM-IAPMO-06c) masing-masing ditandatangani petugas pengambil contoh dan perwakilan perusahaan serta dibuat tiga rangkap untuk LSPRO, petugas pengambil contoh dan perusahaan.
- 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 manufaktur 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

and evidence of corrective action along with its verification are submitted to the reviewer for review (Section 4.7)

4.5 Sampling

- 1) Sampling officer (PPC) assigned send the sampling plan to the factory before the sampling conducted.
- 2) Sampling for each product is randomly picked at the factory in the production stream or production warehouse with the type and number of samples taken shall represent all types of products submitted in the application.
 - a. For new applications, surveillance, renewal, samples taken from production stream or production warehouse.
 - b. For off-site monitoring, samples are taken from sellers or distributors randomly through the purchase of the product by two persons with proof that include store name, store address, type and date of buying.
- 3) Test samples for Sheet Steel are taken based on class.
- 4) The number of samples taken for testing is 1 (one) sheet for each class and thickness.
- 5) Documents related to sampling consist of:
 - a) assignment letter;
 - b) report of sampling, i.e sampling plan (FRM-IAPMO-06a), sampling report (FRM-IAPMO-06b) and sample label (FRM-IAPMO-06c) signed by sampling officer and representative of manufacture and make three copies for certification body, sampling officer and manufacture.
- 6) Sampling methods from production sites:
 - a) sampling carried out by the Sampling Officer (PPC) that having an assignment letter;
 - b) sampling is done at the factory in the production process and or in the warehouse;
 - c) this sampling applies to any brand and product group submitted to the application;
 - d) samples taken must be packed and sealed and affixed with PPC signature; and

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI BAJA LEMBARAN SNI 07-0601-2006 Bj P SNI 07-2053-2006 Bj LS SNI 07-3567-2006 Bj D SNI 4096:2007 BjL AS		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	SS5-27	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	10 Mei 2019
Approved by	SM	Page	8 of 17

<p>e) pengiriman contoh ke Laboratorium Pengujian dilakukan oleh PPC atau manufaktur.</p> <p>4.6 Pengujian Contoh di Laboratorium Uji</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Laboratorium uji yang digunakan adalah laboratorium yang diakreditasi KAN dan ditunjuk oleh Menteri dengan ruang lingkup SNI Baja lembaran. 2) Metode pengujian dan syarat lulus uji produk Baja lembaran dalam rangka sertifikasi SPPT SNI mengacu pada SNI . 3) Parameter pengujian yang dipersyaratkan diantaranya: <ol style="list-style-type: none"> a) Sifat tampak b) Ukuran dan bentuk c) Sifat mekanis: uji tarik, lengkung dan kekerasan d) Komposisi kimia 4) Semua biaya yang terjadi untuk kegiatan pengambilan ulang sampel dan pengujian ulang semua parameter akan menjadi tambahan biaya untuk proses sertifikasi. 5) Laboratorium pengujian menerbitkan Laporan Hasil Uji (LHU) yang mencantumkan nilai hasil uji dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SPPT SNI . <p>4.7 Tinjauan Terhadap Hasil Uji dan Audit Lapangan</p> <ol style="list-style-type: none"> 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. 2) Reviewer adalah orang yang menguasai Sistem Manajemen dan menguasai Standar SPPT SNI dan metode yang terdapat didalamnya sesuai dengan SNI. 3) Jika ada 1 (satu) atau lebih parameter yang tidak memenuhi persyaratan SNI Baja lembaran, maka LSPRO IAPMO akan melakukan kaji ulang dengan ketentuan: <ol style="list-style-type: none"> a) Dilakukan pengujian ulang dengan mengambil contoh sebanyak 2x contoh pertama. b) Jika berdasarkan hasil uji contoh ulang tidak memenuhi maka kelompok tersebut dinyatakan tidak lulus uji dan permohonan tidak dapat diproses lebih lanjut sampai perusahaan melakukan tindakan perbaikan untuk kemudian mengajukan permohonan baru 	<p>e) sample shipments to the Testing Laboratory are performed by PPC or the manufacturer.</p> <p>4.6 Testing of Product Samples in the Test Lab</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) The test laboratory used is a laboratory accredited by KAN and appointed by the Minister with the scope of SNI Sheet Steel. 2) Test methods and requirements for passing the Sheet Steel product test in the framework of SPPT SNI certification refer to SNI . 3) The required test parameters are: <ol style="list-style-type: none"> a) Physical appearance b) Size and shape c) Mechanical properties: tensile, bending and hardness test d) Chemical composition 4) All costs incurred for sampling activities and retesting of all parameters will be an additional cost for the certification process. 5) The testing laboratory publishes the Test Report (LHU) which includes the value of the test result and the requirement value in fulfillment of SPPT SNI . <p>4.7 Review of Test and Audit Results</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) A review of audit results and testing is performed by reviewers who are not involved in the process on items 4.4 and 4.6 to provide recommendations based on objective evidence obtained from that process. 2) Reviewer is a person who knows well about the Management System and SPPT SNI Standards include methods contained in accordance with SNI. 3) If 1 (one) or more parameters that did not meet the requirements of SNI for Sheet Steel, then the IAPMO LSPRO will conduct a review with the provisions: <ol style="list-style-type: none"> a) Retest is performed by sampling with amount twice then the amount of first sample. b) If based on the results of the re-test sample did not fulfill then its not passed the test and application cannot be processed further until the company takes corrective action and then submits a new application
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI BAJA LEMBARAN SNI 07-0601-2006 Bj P SNI 07-2053-2006 Bj LS SNI 07-3567-2006 Bj D SNI 4096:2007 Bjl AS		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	SS5-27	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	10 Mei 2019
Approved by	SM	Page	9 of 17

4.8 Penetapan Keputusan Sertifikasi

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

4.9 Penerbitan Sertifikat Kesesuaian

- 1) Sertifikat Kesesuaian diterbitkan oleh LSPRO IAPMO setelah penetapan keputusan sertifikasi.
- 2) Sertifikat Kesesuaian SPPT SNI memuat :
 - a) nomor sertifikat;
 - b) nama dan alamat Lembaga Sertifikasi;
 - c) nama dan alamat Pemegang Sertifikat (Client);
 - d) API dan nama importir / perusahaan perwakilan (bagi manufaktur luar negeri/produk impor)
 - e) lokasi manufaktur, lokasi pengoperasian proses, atau lokasi pemberian layanan jasa (yang relevan dengan obyek sertifikasi);
 - f) merek, identitas unik dari tipe produk, atau kelompok produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - g) skema sertifikasi;
 - h) Tanggal penerbitan sertifikat;
 - i) masa berlaku sertifikat;
 - j) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi.
- 3) Kepala LPK menandatangani sertifikat SPPT SNI.
- 4) Sertifikat SPPT SNI berlaku maksimal 4 (empat) tahun.
- 5) Salinan sertifikat SPPT SNI dimasukkan oleh LSPRO IAPMO dalam direktori Kementerian Perindustrian, Perdagangan atau KAN sesuai kebutuhan regulasi.
- 6) LSPRO IAPMO akan mempublikasikan informasi produk yang telah disertifikasi melalui website IAPMO berupa identifikasi tentang produk, kesesuaian terhadap standar dan klien yang telah terdaftar.

4.8 Certification Decision

- 1) Determination of certification decision shall be made based on the result of review process.
- 2) Determination of certification decisions shall be made by reviewers that not involve in the process on items 4.4 and 4.6.
- 3) Decisions of certification based on the results of the review should be documented (FRM-LSPRO-05a).
- 4) IAPMO notifies the Applicant organization regarding the reasons for delaying or not providing a certification decision and shall identify the reasons for the decision.

4.9 Publishing of Conformity Certificate

- 1) Conformity Certificate issued by IAPMO LSPRO after certification decision.
- 2) The SPPT SNI Compliance Certificate shall contain:
 - a) certificate number;
 - b) the name and address of the Certification Body;
 - c) the name and address of the Certificate Holder (Client);
 - d) API and name of importer / representative company (for foreign manufacturer / imported products)
 - e) the location of the factory, the location of the operation of the process, or the location of the service delivery (relevant to the object of certification);
 - f) brand, unique identity of the product type, or the group of products that meet the requirements;
 - g) certification schemes;
 - h) date of issue of certificate;
 - i) the validity period of the certificate;
 - j) legally binding signatures of personnel acting on behalf of a Certifying Body.
- 3) The Head of LPK shall sign the certificate of SPPT SNI.
- 4) SPPT SNI Certificate is valid for a maximum of 4 years.
- 5) 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.
- 6) LSPRO IAPMO will publish information on certified products through IAPMO website contains identification of products, conformity to the standard and the registered client.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI BAJA LEMBARAN SNI 07-0601-2006 Bj P SNI 07-2053-2006 Bj LS SNI 07-3567-2006 Bj D SNI 4096:2007 Bjl AS		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No1 1AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
	Doc.No	SS5-27	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	10 Mei 2019
Approved by	SM	Page	10 of 17

4.10 Lisensi Penggunaan Tanda SNI, Penggunaan logo IAPMO dan Penandaan lain

- 1) Lisensi penggunaan tanda SNI diberikan oleh Kementerian Perindustrian melalui pengisian data hasil audit dan pengujian pada website <http://pustan.kemenperin.go.id/>
- 2) Lisensi dinyatakan dalam bentuk kode *barcode* yang akan tercetak dalam SPPT SNI.
- 3) Penandaan pada produk dan kemasan dilakukan sebagai berikut :
 - a) Penandaan pada produk dilakukan sesuai dengan petunjuk teknis yang berlaku;
 - b) Tanda SNI dan logo badan sertifikasi dilakukan pada posisi yang mudah dibaca dan tidak mudah hilang;
 - c) Pada produk paling sedikit mencantumkan nama pabrik pembuat, merek, ukuran produk, spesifikasi baja, nomor identifikasi dan gulungan, massa pelapis, jumlah lembaran/berat atau sesuai ketentuan yang berlaku dan yang tidak mudah hilang.
 - d) Pembubuhan tanda SNI secara tertulis dilakukan sesuai ketentuan Perka BSN No 2 tahun 2017 tentang tata cara penggunaan tanda SNI.
 - e) Tanda SNI dapat ditambah dengan atribut tambahan seperti nomor standar, nomor badan sertifikasi dan nomor registrasi lainnya dengan ukuran tidak lebih besar dari sepertiga luas tanda SNI.
 - f) Penandaan SPPT SNI dilakukan dengan membubuhkan tanda "SNI", "Nomor SNI" dan Kode Lembaga Sertifikasi dapat dilihat pada Gambar 1.



Gambar 1. Tanda logo sertifikasi dan SNI

Keterangan:

Besarnya ukuran SNI dinyatakan dengan ketentuan sebagai berikut:

$$y = 11x$$

4.10 License SNI Marking, use of IAPMO logo and others marking

- 1) License of SNI marking is given by the Ministry of Industry through the filling of audit data and testing on the website <http://pustan.kemenperin.go.id/>
- 2) License stated in the form of barcode that printed in the SPPT SNI.
- 3) Marking on the product shall be carried out as follows:
 - a) Marking on product or packaging will be based on the technical regulation;
 - b) SNI marking and certification body logo is marked in position which can be easy to read and is not easily erased/removed;
 - c) At least the product includes the manufacture name, brand, product size, steel specification, identification and roll number, coating mass, sheet amount/weight or in accordance with prevailing provisions and is not easily erased.
- a) affixing the SNI mark is done in accordance with the provisions of Perka BSN No 2 – 2017 - Provisions on the use of SNI marking.
- b) SNI marking can be supplemented with additional attributes such as standard number, certification body number and other registration numbers with a size no larger than a third of the area SNI marking.
- c) SPPT SNI marking shall be done by affixing mark "SNI, "SNI Number" and Certification Body Code shown in Figure 1.



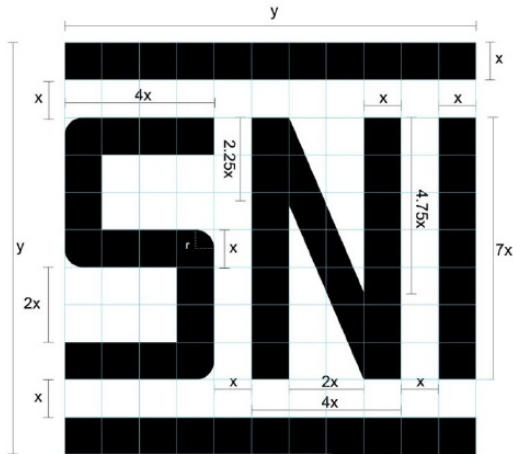
Figure 1. Certification logo and SNI Marking

Information:

The size of SNI is stated as follows:

$$y = 11x$$

Doc.No	SS5-27	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	10 Mei 2019
Approved by	SM	Page	11 of 17



Gambar 2. Ukuran Tanda SPPT SNI

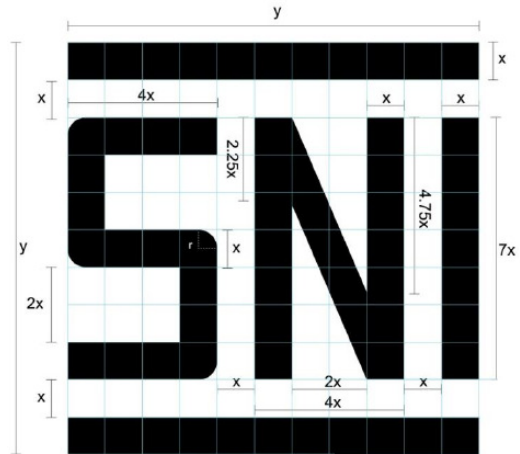


Figure 2. Size of SPPT SNI Marking

4.11 Survailen dan Resertifikasi

- 1) Survailen dilakukan untuk memastikan konsistensi terhadap persyaratan sertifikasi yang mencakup kegiatan audit di manufaktur, pengambilan contoh uji di jalur produksi atau gudang manufaktur dan pengujian contoh uji di laboratorium uji.
- 2) Frekuensi survailen ditetapkan sebagai berikut:
 - a) Kunjungan survailen ke-1 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-12 setelah tanggal penetapan sertifikasi.
 - b) Kunjungan survailen ke-2 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-24 setelah tanggal penetapan sertifikasi.
 - c) Kunjungan survailen ke-3 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-36 setelah tanggal penetapan sertifikasi.
 - d) Kunjungan re-sertifikasi dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-44 setelah tanggal penetapan sertifikasi.
- 3) Frekuensi survailen berikutnya dapat berubah berdasarkan baik tidaknya hasil survailen sebelumnya dalam suatu siklus sertifikasi. Frekuensi dilakukan lebih cepat dan lebih banyak dari penetapan diatas.
- 4) Durasi audit dilakukan sesuai IAF MD 5 : 2015
- 5) Kegiatan audit di manufaktur pada tahap survailen dilakukan sesuai bagian 4.4 dengan tidak mengulang semua elemen dari evaluasi awal.
- 6) Prosedur pelaksanaan re-sertifikasi dilakukan sesuai dengan bagian 4.4 sampai dengan 4.9.
- 7) Pengambilan contoh proses survailen yang ditentukan di manufaktur dilakukan sesuai dengan bagian 4.5.

4.11 Surveillance and Renewal

- 1) Surveillance is undertaken to ensure consistency with certification requirements that include audit activities at the factory, sampling at production line and factory warehouse and testing of test samples in the laboratory.
- 2) The frequency of surveillance is determined as follows:
 - a) The 1st surveillance visit shall be done no later than 12th month after the date of certification.
 - b) The second surveillent visit shall be done no later than 24th month after the date of certification.
 - c) The 3rd visit of Surveillance shall be done no later than 36th month after the date of certification.
 - d) Renewal shall be made no later than 44th month after the date of certification.
- 3) The frequency of surveillance may change based on good or bad from the previous surveillance results in one certification cycle. Frequency can be done faster and more than the specified above.
- 4) Audit duration refers to IAF MD 5 : 2015
- 5) The audit activities during the surveillance are carried out in accordance with item 4.4 by not repeating all elements in the initial evaluation.
- 6) Renewal implementation procedures shall be conducted in accordance with items 4.4 to 4.9.
- 7) Sampling from surveillance process that determined at the factory will conducted in accordance with section 4.5.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI BAJA LEMBARAN SNI 07-0601-2006 Bj P SNI 07-2053-2006 Bj LS SNI 07-3567-2006 Bj D SNI 4096:2007 BjL AS		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	SS5-27	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	10 Mei 2019
Approved by	SM	Page	12 of 17

<p>8) Pengujian contoh uji di laboratorium uji dalam rangka survailen dilakukan sesuai dengan bagian 4.6.</p> <p>4.12 Perubahan Yang Mempengaruhi Sertifikasi</p> <ol style="list-style-type: none"> 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: <ol style="list-style-type: none"> a) kriteria dan prosedur penilaian proses produksi; b) ketentuan lisensi tanda sertifikasi; c) persyaratan kualifikasi dan prosedur lembaga kesesuaian lain yang terkait misalnya laboratorium. <p>4.13 Pembekuan, Pengurangan, atau Pencabutan Sertifikasi</p> <p>4.13.1 Pembekuan Sertifikasi</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Penerapan lisensi dapat ditunda atau dibekukan dalam jangka waktu tertentu, dalam kasus berikut: <ol style="list-style-type: none"> a) hasil pengujian dan atau hasil surveilan menunjukkan terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan dimana pembatalan langsung tidak diperlukan tetapi klien akan memperbaiki; b) pelanggaran persyaratan peraturan SPPT SNI dan atau perjanjian sertifikasi; 	<p>8) Testing of test samples in the test laboratory for surveillance is conducted in accordance with section 4.6.</p> <p>4.12 Changes Affecting Certification</p> <ol style="list-style-type: none"> 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: <ol style="list-style-type: none"> 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. <p>4.13 Suspension, Reduction, or withdrawal of certification</p> <p>4.13.1 Suspension of Certification</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) The license may be postponed or suspended within a certain timeframe, in the following cases: <ol style="list-style-type: none"> a) test results and / or surveillance results indicate non-compliance with requirements where immediate termination is not required but the client will take improvement actions; b) violation of SPPT SNI regulatory requirements and or certification agreement;
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI BAJA LEMBARAN SNI 07-0601-2006 Bj P SNI 07-2053-2006 Bj LS SNI 07-3567-2006 Bj D SNI 4096:2007 BjL AS		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No1 1AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
	Doc.No	SS5-27	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	10 Mei 2019
Approved by	SM	Page	13 of 17

<p>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;</p> <p>d) apabila proses produksi dihentikan sementara waktu setelah disepakati oleh LSPRO IAPMO dan klien penerima lisensi;</p> <p>e) jika klien tidak memiliki produk yang disertifikasi pada saat survailen dalam 2 (dua) kali survailen berturut-turut.</p> <p>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.</p> <p>3) Lisensi dilarang digunakan pada produk yang telah diproduksi yang sertifikasinya dalam status dibekukan.</p> <p>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.</p> <p>5) LSPRO IAPMO akan memutuskan untuk mencabut pembekuan bila tindakan perbaikan yang diambil sudah sesuai.</p> <p>4.13.2 Pengurangan Sertifikasi</p> <p>Pengurangan ruang lingkup sertifikasi dilakukan bila:</p> <p>a) ada permohonan pengurangan ruang lingkup atas permintaan organisasi;</p> <p>b) terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan salah satu atau beberapa produk yang tidak sesuai sehingga produk lain yang sesuai dapat dilanjutkan untuk proses sertifikasi.</p> <p>4.13.3 Pencabutan Sertifikasi</p> <p>1) LSPRO IAPMO dapat mencabut lisensi SPPT SNI kepada organisasi yang telah disertifikasi jika:</p> <p>a) dalam kasus pembekuan lisensi, tindakan perbaikan yang diambil tidak memadai dan atau melewati jangka waktu yang diberikan periode;</p> <p>b) produk yang disertifikasi tidak sesuai lagi dengan contoh uji semula;</p> <p>c) ketidaksesuaian bersifat serius pada produk yang ditemukan saat survailen di manufaktur;</p>	<p>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;</p> <p>d) in the event that the production process is suspended after it has been agreed by the LSPRO IAPMO and the client;</p> <p>e) if the client does not have the product certified during surveillance in 2 (two) consecutive surveys.</p> <p>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.</p> <p>3) License is prohibited from being used on products that have been produced that are certified in suspension status.</p> <p>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.</p> <p>5) LSPRO IAPMO will decide to revoke the suspension if the corrective action taken is appropriate.</p> <p>4.13.2 Certification Reduction</p> <p>Reduced scope of certification undertaken if:</p> <p>a) there is a request for a reduction of scope at the request of the organization;</p> <p>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.</p> <p>4.13.2 Certification Termination</p> <p>1) LSPRO IAPMO may terminate the license of SPPT SNI to certified organizations if:</p> <p>a) in the case of a license suspension, improvement that undertaken are inadequate and or over a period of time;</p> <p>b) the certified product is no longer the same to the original test sample;</p> <p>c) Serious non-conformity in products found during surveillance at the plant;</p>
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI BAJA LEMBARAN SNI 07-0601-2006 Bj P SNI 07-2053-2006 Bj LS SNI 07-3567-2006 Bj D SNI 4096:2007 Bjl AS		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No1 1AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
	Doc.No	SS5-27	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	10 Mei 2019
Approved by	SM	Page	14 of 17

<p>d) terjadi salah penempatan atau penggunaan produk, sehingga tingkat risikonya menjadi besar dan pengguna akhir merasa bahwa produk tersebut berbahaya;</p> <p>e) pemegang sertifikat tidak menyelesaikan kewajiban keuangan;</p> <p>f) terjadi pelanggaran berat terhadap perjanjian lisensi seperti penyalahgunaan tanda sertifikasi;</p> <p>g) validitasnya sudah lewat dan pemegang sertifikat secara tertulis menyatakan tidak meneruskan lisensi;</p> <p>h) produk sudah tidak dibuat lagi;</p> <p>i) pemegang sertifikat dinyatakan bangkrut;</p> <p>j) bila standar atau aturan yang dipersyaratkan berubah dan penerima lisensi tidak dapat menjamin kesesuaiannya terhadap persyaratan baru;</p> <p>k) pemegang Sertifikat menolak untuk dilakukan survailen pada batas waktu yang ditetapkan.</p> <p>2) Dalam pencabutan lisensi, klien diberi kesempatan banding dan LSPro IAPMO dalam mempertimbangkan banding mengacu pada bagian 5.</p> <p>3) Pada saat status sertifikasi SPPT SNI dinyatakan tidak berlaku lagi maka sertifikat yang asli harus segera ditarik dan dikembalikan kepada LSPro IAPMO.</p> <p>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.</p> <p>5. KELUHAN, BANDING DAN PERSELISIHAN</p> <p>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.</p> <p>2) LSPro IAPMO menerima laporan tentang banding dari pelanggan sertifikasi SPPT SNI, pengguna produk SPPT SNI, atau dari pihak terkait lainnya. Keluhan dan banding harus disampaikan secara tertulis melalui surat, email, atau faksimili kepada LSPro IAPMO.</p>	<p>d) misplacement or use of the product, resulting in a high level of risk and the end user feeling that the product is dangerous;</p> <p>e) the holder of the certificate does not settle the financial obligations;</p> <p>f) serious violations of licensing agreements such as misuse of certification marks;</p> <p>g) its validity has passed and the certificate holder states in writing not to continue the license;</p> <p>h) the product is no longer made;</p> <p>i) the holder of the certificate is declared bankrupt;</p> <p>j) when the required standards or rules change and the licensee can not guarantee their compliance with the new terms;</p> <p>k) the certificate holder refuses to carry out surveillance within the stipulated deadline.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>5. COMPLAINT, APPEAL AND DISPUTE</p> <p>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.</p> <p>2) LSPro IAPMO receives reports on the appeal from customers of SPPT SNI certification, users of SPPT SNI products, or from other related parties. Complaints and appeals must be submitted in writing by mail, email, or facsimile to LSPro IAPMO.</p>
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI BAJA LEMBARAN SNI 07-0601-2006 Bj P SNI 07-2053-2006 Bj LS SNI 07-3567-2006 Bj D SNI 4096:2007 BjL AS		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No1 1AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
	Doc.No	SS5-27	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	10 Mei 2019
Approved by	SM	Page	15 of 17

<p>3) LSPro IAPMO akan mengkonfirmasi secara tertulis dan resmi kepada pihak yang mengajukan mengenai keberterimaan keluhan atau banding dan informasi tentang proses selanjutnya.</p> <p>4) LSPro IAPMO melakukan klasifikasi terhadap laporan-laporan tersebut menjadi Keluhan dan Banding.</p> <p>5) Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Keluhan adalah:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) Mempelajari dan menginvestigasi keluhan yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya. b) LSPro IAPMO kemudian melakukan tindakan koreksi dengan memperbaiki yang dikeluhkan oleh pihak terkait. Hasil perbaikan tersebut kemudian dilaporkan kepada pihak yang mengajukan keluhan. c) Apabila pihak yang mengajukan keluhan dapat menerima hasil perbaikan tersebut, maka keluhan tersebut dapat dinyatakan selesai. Apabila tidak tercapai kesepakatan, maka keluhan tersebut dapat diteruskan ke penyelesaian masalah perselisihan. <p>6) Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Banding adalah:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) Kepala LSPro membentuk tim untuk mempelajari dan menginvestigasi banding yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya. b) Kepala LSPro memberi otorisasi kepada pihak yang mengajukan banding untuk dapat melakukan audit ulang atau uji ulang di laboratorium lain yang telah terakreditasi oleh KAN. c) Dari hasil kajian akan diputuskan apakah banding tersebut diterima atau ditolak oleh LSPro. Perubahan keputusan yang menyangkut sertifikasi dan perbaikannya segera dilakukan apabila banding diterima dan dikomunikasikan termasuk apabila banding ditolak. d) Apabila pihak yang mengajukan banding dapat menerima keputusan tersebut, maka masalah banding selesai. Apabila tidak tercapai kesepakatan, maka banding tersebut dapat diteruskan ke penyelesaian masalah perselisihan. e) Seluruh biaya pengujian dan evaluasi tambahan lainnya menjadi tanggungan dari pihak yang mengajukan banding. <p>7) Langkah terhadap Perselisihan adalah sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) LSPro IAPMO akan menempuh cara pertemuan musyawarah untuk memperoleh mufakat. 	<p>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.</p> <p>4) LSPro IAPMO classifies these reports into Complaints and Appeals.</p> <p>5) Handling steps of reports classified as Complaints are:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) Studying and investigating complaints submitted by clients or other parties. b) LSPro IAPMO then performs corrective actions by improves the concerned complain about. The results of such improvements are then reported to the related party. c) If the party can accept the result of the actions, then the complaint may be declared complete. If no agreement is reached, then the complaint may be forwarded to the settlement of the dispute problem. <p>6) Steps of handling reports that are classified as Appeals are:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) Head of LSPro establishes a team to study and investigate appeals submitted by clients or other parties. b) Head of LSPro authorizes the appellant to conduct re-audit or re-testing of product at another laboratory accredited by KAN. c) From the results it will be decided whether the appeal is accepted or rejected by LSPro. Changes to decisions concerning certification and its corrections are made immediately if appeals are received and communicated including when appeals are rejected. d) if the appellant can accept the decision, then the matter of appeal is completed. If no agreement is reached, then the appeal may be forwarded to the settlement of the dispute. e) All additional testing and evaluation fees shall be borne by the appellant. <p>7) Steps about Dispute are as follows:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) LSPro IAPMO will undertake a meeting to obtain consensus.
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI BAJA LEMBARAN SNI 07-0601-2006 Bj P SNI 07-2053-2006 Bj LS SNI 07-3567-2006 Bj D SNI 4096:2007 BjL AS		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	SS5-27	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	10 Mei 2019
Approved by	SM	Page	16 of 17

<p>b) Pertemuan membicarakan referensi-referensi yang ada seperti standar dan pedoman dari BSN, KAN dan Asosiasi maupun regulasi-regulasi yang datang dari departemen teknis. Melibatkan personil ahli teknis dan penyusun regulasi dalam mencapai mufakat.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>8) LSPro IAPMO mendokumentasikan rekaman yang terkait dengan banding, keluhan, dan perselisihan.</p> <p>6. KERAHASIAAN</p> <p>LSPro IAPMO bertanggung jawab untuk memastikan kerahasiaan informasi yang dikelola oleh seluruh personil LSPro termasuk personil subkontraktor terhadap semua informasi yang diperoleh dari klien.</p> <p>7. PUBLIKASI OLEH KLIEN</p> <p>1) Klien berhak untuk mempublikasikan produk yang telah disertifikasi meliputi:</p> <ol style="list-style-type: none"> menggunakan sertifikat yang valid; mencantumkan tanda kesesuaian sesuai perjanjian lisensi. <p>2) Klien harus menjaga publikasi agar tidak menimbulkan kebingungan antara produk yang bersertifikat dan yang tidak bersertifikat.</p> <p>8. BIAYA SERTIFIKASI</p> <p>1) Besarnya biaya sertifikasi dihitung berdasarkan biaya yang diperlukan untuk evaluasi lapangan, pengujian parameter yang diperlukan dan biaya administrasi.</p> <p>2) Biaya-biaya dan cara pembayaran akan diinformasikan secara detail dalam surat penawaran.</p>	<p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>8) LSPro IAPMO documents all records related to appeals, complaints and disputes.</p> <p>6. CONFIDENTIALITY</p> <p>LSPro IAPMO is responsible for ensuring the confidentiality of information maintained by all LSPro personnel including subcontractor personnel of all information obtained from clients.</p> <p>7. PUBLICATION BY CLIENT</p> <p>1) The Client has the right to publish the certified product including:</p> <ol style="list-style-type: none"> use a valid certificate; stating the mark of conformity under the license agreement. <p>2) Client shall keep the publication in order not to cause confusion between certified and non-certified products.</p> <p>8. CERTIFICATION COSTS</p> <p>1) Cost of certification is calculated based on the cost required for factory evaluation, testing the required parameters and administrative costs.</p> <p>2) Fees and mode of payment will be informed in detail in the offer letter.</p>
---	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI BAJA LEMBARAN SNI 07-0601-2006 Bj P SNI 07-2053-2006 Bj LS SNI 07-3567-2006 Bj D SNI 4096:2007 BjL AS		PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl. Kapuk Timur F23 No1 1AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 89911467 Fax: +62-21 89911468 http://www.iapmoindonesia.org
	Doc.No	SS5-27	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/LSPRO	Date of created	10 Mei 2019
Approved by	SM	Page	17 of 17

<p>3) Pembayaran dapat dilakukan setelah perjanjian sertifikasi ditandatangani.</p> <p>9. TRANSFER SERTIFIKASI</p> <p>1) Pengajuan pengalihan sertifikasi SPPT SNI dapat dilakukan oleh klien tersertifikasi dan/atau LSPRO.</p> <p>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.</p> <p>3) Reviewer Engineer melakukan kajian terhadap permohonan pengalihan SPPT SNI meliputi aspek sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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 <p>4) Berdasarkan hasil kajian tersebut, maka LSPRO IAPMO akan menetapkan apakah klien tersebut akan diperlakukan sebagai klien baru atau diteruskan sesuai dengan status terakhirnya.</p> <p>10. PENUTUP</p> <p>1) LSPRO IAPMO bertanggung jawab untuk memastikan pemenuhan persyaratan acuan dalam skema sertifikasi ini oleh organisasi Pemegang Sertifikat yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian.</p> <p>2) Organisasi Pemegang Sertifikat yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian bertanggung jawab memelihara pemenuhan persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini.</p>	<p>3) Payment may be made after the certification agreement is signed.</p> <p>9. CERTIFICATION TRANSFER</p> <p>1) Request transfer of SPPT SNI certification can be done by certified client and / or LSPRO.</p> <p>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.</p> <p>3) Reviewer Engineer review the application for the transfer of SPPT SNI includes the following aspects:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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 <p>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.</p> <p>10. CLOSING</p> <p>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.</p> <p>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>
--	---