


| | | | |
|---|--|----------------|--|
|  P.T. IAPMO GROUP INDONESIA | SKEMA SERTIFIKASI Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Melelabel Hitam SNI 0139:2008 | | 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 | SS5-8 | Revision |
| Doc.Type/Section | Scheme/CRT | Date of Issued | 3 Oktober 2018 |
| Approved by | SM | Page | 1 of 18 |

1. RUANG LINGKUP

- a) Skema sertifikasi ini berlaku untuk produk pipa berulir dari besi cor malleable hitam yang digunakan sebagai alat penyambung instalasi pipa untuk mengalirkan minyak, air, gas, uap dan udara dengan batas penggunaan sesuai dengan batas kerja maksimum 25 bar (2.500 kPa) dan temperatur kerja minimum minus 20 °C.
- b) Permohonan diajukan oleh pabrik atau perusahaan atau importir kepada PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) untuk mendapatkan Sertifikat Produk Penggunaan Tanda (SPPT) SNI 0139:2008 Penyambung pipa berulir dari besi cor malleable hitam.
- c) Pengoperasian skema sertifikasi mengacu pada peraturan Direktur Jenderal basis industri manufaktur No:05/BIM/PER/3/2012 tentang Petunjuk Teknis Pelaksanaan Pemberlakuan dan Pengawasan Penerapan SNI Penyambung pipa berulir dari besi cor malleable hitam secara wajib (JUKNIS).

2. PERSYARATAN PENILAIAN KESESUAIAN

- a) SNI 0139:2008 Penyambung pipa berulir dari besi cor meliabile hitam
- b) SNI 07-0311:1989 tentang cara uji lapis seng.
- c) SNI 07-0408-1989 Cara uji tarik logam .
- d) SNI 19-0405-1989 Cara uji keras brinell.
- e) Peraturan Perundang-undangan yang memuat ketentuan tentang sertifikasi SNI untuk produk Penyambung pipa berulir dari besi cor melelabel hitam
- f) Penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001/dan revisinya, atau sistem manajemen mutu lainnya yang diakui.

3. PROSES SERTIFIKASI

- a) pengajuan permohonan sertifikasi;
- b) tinjauan permohonan sertifikasi;
- c) penandatanganan perjanjian sertifikasi;
- d) audit sistem manajemen dan proses produksi di pabrik;
- 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;

1. SCOPE


- a) This certification scheme applies to products of Threaded black malleable cast iron pipe used as a pipe installation apparatus for the flow of oil, water, gas, steam and air with the limit of use in accordance with the maximum working limit of 25 bar (2,500 kPa) and minimum working temperature minus 20 °C.
- b) Application submitted by factories or companies or importers to PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) to obtain Product Certificate with Marking (SPPT) SNI 0139:2008 Threaded black malleable cast iron pipe.
- c) The operation of the certification scheme refers to General Director Regulation of base manufacturing industry No:05/BIM/PER/3/2012 about Technical Guidance on Enforcement and Supervision of Mandatory Implementation of SNI Threaded black malleable cast iron pipe (JUKNIS).

2. ASSESMENT REQUIREMENTS


- a) SNI 0139:2008 Threaded black malleable cast iron pipe
- b) SNI 07-0311:1989 Zinc coatings test
- c) SNI 07-0408-1989 Metal tensile test.
- d) SNI 19-0405-1989 Brinell hard test.
- e) Laws and Regulations containing provisions on SNI certification for Threaded black malleable cast iron pipe products
- f) Implementation of quality management system of ISO 9001/ and its revision, or other recognized quality management system.

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;

| | | | |
|---|--|----------------|--|
|  P.T. IAPMO GROUP INDONESIA | SKEMA SERTIFIKASI Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Melelabel Hitam SNI 0139:2008 | | 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 | SS5-8 | Revision |
| Doc.Type/Section | Scheme/CRT | Date of Issued | 3 Oktober 2018 |
| Approved by | SM | Page | 2 of 18 |

| | |
|---|---|
| <p>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-CRT-01) dengan tuntas. Lengkapi formulir permohonan secara keseluruhan, tanda tangan, dan kembalikan formulir permohonan yang asli. Catatan: Formulir permohonan ini dapat juga diisi secara online di website kami di mana semua data pendukung yang diperlukan dapat langsung diupload online.</p> <p>Langkah 2 Lengkapi informasi pabrik (FRM-CRT-02).</p> <p>Langkah 3 Lengkapi dokumen legalitas organisasi:</p> <ol style="list-style-type: none"> Akta pendirian perusahaan bagi produsen dalam negeri atau akta sejenis bagi produsen luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah (salinan). Ijin Usaha Industri (IUI) atau Tanda Daftar Industri (TDI) bagi produsen dalam negeri atau ijin sejenis bagi produsen luar negeri yang sudah diterjemahkan ke dalam Bahasa Indonesia oleh penterjemah tersumpah. Salinan NPWP Angka Pengenal Importir (API) Perjanjian kontrak antara produsen dan importir Struktur Organisasi <p>Langkah 4 Lengkapi dokumen tentang Merek:</p> <ol style="list-style-type: none"> Sertifikat merek pelaku usaha dan Tanda Daftar Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Hak Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan HAM (salinan). Perjanjian lisensi dari pemilik merek yang telah diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Hak Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan HAM (salinan). Surat perjanjian dengan perusahaan lain yang terlibat dalam produksi yang menggunakan merek lain (salinan). <p>Langkah 5 Lengkapi dokumen Sistem Manajemen:</p> <ol style="list-style-type: none"> Salinan Panduan Mutu (bila ada). | <p>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-CRT-01) completely. Fill in all spaces and sign and return the original. NOTE: You may also complete this application directly online on our website using our online application process, including uploading all of the necessary supporting documentation.</p> <p>Step 2 Complete the manufacturing information (FRM-CRT-02).</p> <p>Step 3 Complete the organization legal documents:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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). 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. Copy of Tax ID Importer's Identification Number (API) Contract agreement Manufacturer and Importer Organizational Structure <p>Step 4 Complete the Trademark document:</p> <ol style="list-style-type: none"> Certificate of trademark and registered license issued by the Directorate General of Intellectual Property Rights of the Ministry of Justice and Human Rights (copy). License agreement of the trademark owner issued by the Directorate General of Intellectual Property Rights of the Ministry of Justice and Human Rights (copy). Letters of agreement with other companies involved in production using other brands (copies). <p>Step 5 Complete the Management System document:</p> <ol style="list-style-type: none"> Copy of Quality Manual document (if any) |
|---|---|

| | | | |
|---|--|----------------|--|
|  P.T. IAPMO GROUP INDONESIA | SKEMA SERTIFIKASI Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Melelabel Hitam SNI 0139:2008 | | 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 | SS5-8 | Revision |
| Doc.Type/Section | Scheme/CRT | Date of Issued | 3 Oktober 2018 |
| Approved by | SM | Page | 3 of 18 |

| | |
|--|--|
| <p>b) Salinan diagram alir atau sejenisnya mengenai pengendalian proses produksi Pipa Baja Lapis Seng.</p> <p>c) Daftar induk dokumen.</p> <p>d) Salinan Sertifikat ISO 9001:2008 atau revisinya atau sistem manajemen mutu lain yang diakui (bagi produsen luar negeri).</p> <p>e) Laporan survailen terakhir untuk yang telah mendapatkan ISO 9001:2008 atau revisinya atau sistem manajemen mutu lain yang diakui (bagi produsen luar negeri).</p> <p>Langkah 6 Berikan satu (1) salinan detail dari produk:</p> <p>a) Gambar teknik yang terperinci termasuk semua ukuran (bila ada).</p> <p>b) Ilustrasi atau rencana pembubuhan tanda sertifikasi dan SPPT SNI.</p> <p>c) Foto dari produk dengan ukuran normal (8,9 cm X 12,7 cm). Foto sebaiknya menunjukkan sebanyak mungkin detail dan rencana penandaan untuk produk jika memungkinkan.</p> <p>d) Literatur/ brosur yang menunjukkan dan menjelaskan produk tersebut, instruksi perawatannya, dan instruksi pemasangannya.</p> <p>Langkah 7 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 0139:2008.</p> <p>Langkah 8 Berikan surat pernyataan tidak akan mengedarkan penyambung pipa berulir besi cor maleable hitam sampai dengan SPPT SNI diterbitkan.</p> <p>Langkah 9 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 3-8.</p> <p>4.2 Tinjauan Permohonan Sertifikasi</p> <p>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-CRT-01b).</p> <p>2) Jika dalam proses tinjauan tersebut terdapat perbedaan pengertian diantara kedua belah pihak,</p> | <p>b) copy of the flow chart or similar about the control of the production process of the Steel Pipe zinc coated.</p> <p>c) Master list document.</p> <p>d) Copy of ISO 9001: 2008 Certificate or its revision or other recognized quality management system (for foreign manufacturer).</p> <p>e) A recent surveillance report for those who have obtained ISO 9001: 2008 or its revision or other recognized quality management system (for foreign manufacturers).</p> <p>Step 6 Give one (1) copy of product:</p> <p>a) Engineering drawings detail include all dimensions of the product (if any).</p> <p>b) Illustration or plan to affix certification mark and SPPT SNI.</p> <p>c) Normal size photograph (approximately 8,9 cm X 12,7 cm). Each photograph should contain as much of identification detail and marking plan if possible.</p> <p>d) Literature/brochures showing and describing the product, maintenance instructions, and installation instructions.</p> <p>Step 7 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 0139:2008.</p> <p>Step 8 Send statement letter shall not circulate the Steel Pipe zinc coated or uncoated until SPPT SNI is issued.</p> <p>Step 9 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 3-8.</p> <p>4.2 Application Review</p> <p>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-CRT-01b).</p> <p>2) If in the review process there is a difference of understanding between the two parties, then the</p> |
|--|--|

| | | | |
|---|--|----------------|---|
|  P.T. IAPMO GROUP INDONESIA | SKEMA SERTIFIKASI Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Melelabel Hitam SNI 0139:2008 | | 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 | SS5-8 | Revision |
| Doc.Type/Section | Scheme/CRT | Date of Issued | 3 Oktober 2018 |
| Approved by | SM | Page | 4 of 18 |

- maka perbedaan tersebut harus segera dikomunikasikan dan diselesaikan dengan klien.
- 3) Setelah lengkap, IAPMO menyampaikan penawaran biaya sertifikasi kepada klien (FRM-CRT-03). Bila klien setuju, maka dilanjutkan penandatanganan Perjanjian Sertifikasi (FRM-CRT-04) 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-CRT-04) 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 Pabrik

- 1) Prosedur audit mengacu pada JUKNIS Peraturan Direktur Jenderal Industri basis industri manufaktur No:05/BIM/PER/3/2012 Penyambung pipa berulir dari besi cor malleable hitam.
- 2) Prosedur audit multi lokasi mengacu pada dokumen KAN DPLS 19.
- 3) Kompetensi auditor : salah seorang dari Tim Auditor harus mempunyai pengetahuan dan pengalaman yang cukup di bidang yang akan diaudit. Jika tidak ada maka harus menggunakan tenaga ahli yang berkompeten.
- 4) Area yang diaudit:
 - a) Audit unsur-unsur sistem manajemen yang sangat berpengaruh dalam kesesuaian produk termasuk meninjau :
 - 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.

difference should be immediately communicated and resolved with the client.

- 3) After all complete, IAPMO offer quotations to client (FRM-CRT-03). When the client agrees, continue to signing of the Certification Agreement (FRM-CRT-04) 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 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 base manufacturing industry No:05/BIM/PER/3/2012 Threaded black malleable cast iron pipe.
- 2) Multi location audit procedure refers to KAN document DPLS 19.
- 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.
- 4) The areas to be audited:
 - a) Audit elements of management systems that are very influential in the suitability of products including review:
 - 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.



P.T. IAPMO GROUP INDONESIA

SKEMA SERTIFIKASI
Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Melelabel
Hitam
SNI 0139:2008

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 | SS5-8 | Revision | 02 |
| Doc.Type/Section | Scheme/CRT | Date of Issued | 3 Oktober 2018 |
| Approved by | SM | Page | 5 of 18 |

| | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • Manajemen sistem proses yang dilakukan oleh Client sebagai bagian dari skema sertifikasi produk. b) Asesmen proses produksi untuk menilai : <ul style="list-style-type: none"> • Client memiliki fasilitas, peralatan, personel dan prosedur yang melaksanakan tugas-tugas yang terkait dengan produksi produk yang sesuai dengan persyaratan produk. • Kemampuan Client 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 Client (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 Client untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai dengan menjaga kemampuan telusurnya untuk produk yang sedang disertifikasi. 5) Titik kritis yang harus diperhatikan: <ul style="list-style-type: none"> a) pemilihan bahan baku dan komponen; b) suhu furnace; c) proses pencetakan; d) proses pembuatan ulir; e) pengendalian peralatan pemantauan dan pengukuran; f) kompetensi personel yang terkait dengan mutu produk; g) pengujian produk berkala sesuai SNI 0139:2008, SNI 07-0311-1989, SNI 07-0408-1989, dan SNI 19-0405-1989 (Dimensi, uji tarik, uji kekerasan, kemampuan tahan bocor, dan uji pelapis seng) 6) Jika terdapat temuan ketidaksesuaian maka personil Auditor akan menginformasikan kepada pihak klien dan didokumentasikan dalam laporan hasil audit. 7) Klien harus menyimpan rekaman semua ketidaksesuaian yang berkaitan dengan pemenuhan persyaratan sertifikasi dan mendokumentasikan tindakan perbaikan yang diambil. 8) Setelah tindakan korektif dan perbaikan dilakukan dalam jangka waktu yang ditetapkan, auditor akan melakukan verifikasi. Verifikasi dapat dilakukan | <ul style="list-style-type: none"> • Process system management by the Client as part of the product certification scheme. b) Assessment of the production process to assess: <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. 5) Critical point to note: <ul style="list-style-type: none"> a) selection of raw materials and the components; b) furnace temperature; c) molding process; d) tapping process; e) control of monitoring and measurement equipment; f) personnel competence related to product quality; g) regular testing product as per 0139:2008, SNI 07-0311-1989, SNI 07-0408-1989, dan SNI 19-0405-1989 (Dimension, tensile test, hardness test, leak test and coating test). 6) If any findings of non-compliance then Auditor will inform the client and it documented in the audit report. 7) Client shall keep records of all non conformity relating to the fulfillment of the certification requirements and document the undertaken corrective actions. 8) 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 |
|---|--|



P.T. IAPMO GROUP INDONESIA

SKEMA SERTIFIKASI
Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Melelabel
Hitam
SNI 0139:2008

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 | SS5-8 | Revision | 02 |
| Doc.Type/Section | Scheme/CRT | Date of Issued | 3 Oktober 2018 |
| Approved by | SM | Page | 6 of 18 |

dengan memeriksa dokumen bukti perbaikan atau verifikasi lapangan bila dibutuhkan untuk menyatakan bahwa temuan dapat ditutup.

- 9) Setelah memenuhi, auditor melengkapi informasi status sertifikasi (FRM-CRT-05). Laporan audit, bukti kesesuaian yang diperoleh dan bukti tindakan perbaikan ketidaksesuaian beserta verifikasinya diserahkan kepada Reviewer untuk ditinjau (Bagian 4.7).

4.5 Pengambilan Contoh Uji

- 1) Pengambilan contoh jenis produk dilakukan sesuai dengan SNI 0139:2008 klasul 9 dan JUKNIS Peraturan Direktur Jenderal Industri basis industri manufaktur No:05/BIM/PER/3/2012: pengambilan contoh dan keberterimaan. Untuk permohonan baru, surveilan, permohonan sertifikasi ulang, contoh diambil dari aliran produksi dan atau gudang produksi.
- 2) Ketentuan pengambilan contoh adalah:
 - a) Pengambilan contoh dilakukan secara acak oleh petugas yang berwenang.
 - b) Setiap kelompok produk terdiri dari bentuk, ukuran, dan kelas/atau simbol yang sama, yang berjumlah sampai dengan 5000 buah diambil satu contoh uji, dan selebihnya diambil dari kelipatannya sampai sebanyak-banyaknya lima contoh uji.
 - c) Dalam pelaksanaan surveilan oleh LSPro
 - i. Pengambilan contoh dilakukan sebagaimana dimaksud klausul a) dan b) di atas.
 - ii. Jenis produk yang sudah tidak diproduksi pada saat dilakukan proses surveilan pertama namun masih ada stok di gudang maka produk tersebut tidak dilakukan pengujian dalam rangka surveilan dan SPPT-SNI untuk produk bersangkutan tetap berlaku sampai dengan berakhir masa berlaku SPPT-SNI produk bersangkutan.
 - iii. Untuk proses re-sertifikasi terkait kondisi sebagaimana yang tersebut pada bagian ii contoh uji juga diambil dari stok yang ada.
 - iv. Proses re-sertifikasi terkait kondisi sebagaimana disebutkan dalam klausul iii, hanya dapat dilakukan 1 (satu) kali apabila stok sebagaimana dimaksud pada bagian ii masih ada di gudang dengan jumlah minimum 5 % dari total produksi.

- 3) Contoh untuk pengujian sebagai berikut:


evidence of document or field verification if required to state that findings may be closed.

- 9) Upon completion, the auditor completes the certification status information (FRM-CRT-05). The audit report, evidence of conformity and evidence of corrective action along with its verification are submitted to the reviewer for review (Section 4.7).


4.5 Sampling

- 1) Sampling for each product is done in accordance with SNI 0139:2008 clause 9 and Technical Guidance of General Director Regulation of base manufacturing industry No:05/BIM/PER/3/2012: Sampling and acceptance. For new applications, surveillance, renewal, samples taken from production stream or production warehouse.
- 2) The provisions of sampling is:
 - a) Sampling is done randomly by authorized officers.
 - b) Each product group consists of the same shape, size, and class / or symbol, numbering up to 5000 pieces taken by a test sample, and the remainder taken from its multiples to as many as five samples test.
 - c) In the implementation of surveillance by LSPro
 - i. Sampling is done as meant in clauses a) and b) above
 - ii. Types of products that have not been produced at the time of the first surveillance process but there is still stock in the warehouse then the product is not done testing in the framework of surveillance and SPPT-SNI for the relevant products remain valid until the expiration date of SPPT-SNI product.
 - iii. For the re-certification process relating to the conditions as mentioned in section ii the test sample is also taken from the existing stock.
 - iv. The process of re-certification relating to the condition as mentioned in clause c, can only be done 1 (one) time when the stock referred to section ii still exists in the warehouse with a minimum of 5% of the total production.


- 3) Sample for testing as follows:

| | | | |
|---|--|----------------|---|
|  P.T. IAPMO GROUP INDONESIA | SKEMA SERTIFIKASI Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Melelabel Hitam SNI 0139:2008 | | 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 | SS5-8 | Revision |
| Doc.Type/Section | Scheme/CRT | Date of Issued | 3 Oktober 2018 |
| Approved by | SM | Page | 7 of 18 |


| | |
|--|---|
| <p>a) Mutu permukaan, dimensi dan deformasi = sekurang-kurangnya 1 buah contoh uji;</p> <p>b) Uji pelapis = minimum luas permukaan 2000 mm²;</p> <p>c) Uji tarik logam = 25 x 200 mm atau disesuaikan dengan diameter penyambung pipa;</p> <p>d) Uji keras brinell = permukaan datar lebih besar dari 5 mm.</p> <p>4) Jumlah penyambung pipa berulir dari besi cor meliabel hitam yang disimpan sebagai arsip berjumlah sama dengan jumlah contoh uji.</p> <p>5) Dokumen terkait dengan pengambilan contoh terdiri dari :</p> <p>a) surat tugas pengambilan contoh;</p> <p>b) berita acara pengambilan contoh, yaitu rencana pengambilan sampel (FRM-CRT-06b) dan laporan pengambilan sampel (FRM-CRT-06c);</p> <p>c) label contoh (FRM-CRT-06d).</p> <p>6) Cara pengambilan contoh dari lokasi produksi:</p> <p>a) pengambilan contoh dilakukan oleh Petugas Pengambil Contoh (PPC) yang memiliki surat tugas pengambilan contoh;</p> <p>b) pengambilan contoh dilakukan di pabrik pada proses produksi dan atau di gudang;</p> <p>c) pengambilan contoh ini berlaku untuk setiap merek dan kelompok produk yang diajukan pada aplikasi;</p> <p>d) contoh yang telah diambil harus dikemas dan disegel serta dibubuhi tanda tangan PPC; dan</p> <p>e) pengiriman contoh ke Laboratorium Pengujian dilakukan oleh PPC atau produsen.</p> <p>4.6 Pengujian Contoh di Laboratorium Uji</p> <p>1) Laboratorium uji yang digunakan laboratorium yang sudah terakreditasi KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI 0139:2008 dan ditunjuk Menteri.</p> <p>2) Metode pengujian dan syarat lulus uji produk Plumbing dalam rangka sertifikasi SPPT SNI mengacu pada SNI 0139:2008, SNI 07-0408-1989, SNI 07-0311:1989 dan SNI 19-0405-1989.</p> <p>3) Parameter pengujian yang dipersyaratkan wajib diantaranya:</p> <p>a) Dimensi dan mutu permukaan</p> <p>b) Ullir</p> <p>c) Tekanan kerja dan kekuatan design</p> <p>d) Kuat tarik</p> <p>e) Pelapis</p> <p>f) Kemampuan tahan bocor</p> | <p>a) Surface quality, dimensions and deformation = at least 1 test sample;</p> <p>b) Coating test = minimum surface area 2000 mm²;</p> <p>c) Tensile test of metal = 25 x 200 mm or adjusted to pipe connector diameter;</p> <p>d) Hard test brinell = flat surface greater than 5 mm.</p> <p>4) The number of Threaded black malleable cast iron pipe as archives is equal to the number of test samples.</p> <p>5) Documents related to sampling consist of:</p> <p>a) assignment letter;</p> <p>b) report of sampling, ie sampling plan (FRM-CRT-06b) and sampling report (FRM-CRT-06c);</p> <p>c) sample label (FRM-CRT-06d).</p> <p>6) Sampling methods from production sites:</p> <p>a) sampling carried out by the Sampling Officer (PPC) that having an assignment letter;</p> <p>b) sampling is done at the factory in the production process and or in the warehouse;</p> <p>c) this sampling applies to any brand and product group submitted to the application;</p> <p>d) samples taken must be packed and sealed and affixed with PPC signature; and</p> <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> <p>1) Test laboratory used by KAN accredited laboratory in accordance with the scope of SNI 0139:2008 and designated by Minister.</p> <p>2) Test methods and requirements for passing the Plumbing product test in the framework of SPPT SNI certification refer to SNI 0139:2008, SNI 07-0408-1989, SNI 07-0311:1989 and SNI 19-0405-1989.</p> <p>3) The required mandatory test parameters are:</p> <p>a) Dimension and surface quality</p> <p>b) Thread</p> <p>c) Working pressure and design strenght</p> <p>d) Tensile</p> <p>e) Coating</p> <p>f) Hydrostatic test</p> |
|--|---|

| | | | |
|---|--|----------------|--|
|  P.T. IAPMO GROUP INDONESIA | SKEMA SERTIFIKASI Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Melelabel Hitam SNI 0139:2008 | | 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 | SS5-8 | Revision |
| Doc.Type/Section | Scheme/CRT | Date of Issued | 3 Oktober 2018 |
| Approved by | SM | Page | 8 of 18 |

| | |
|--|---|
| <p>g) Uji kekerasan</p> <ol style="list-style-type: none"> 4) Jika ada satu parameter uji yang tidak memenuhi syarat standar, maka LSPro IAPMO akan melakukan permintaan pengujian ulang terhadap produk yang tersedia (arsip pabrik) atau pengambilan contoh ulang untuk tipe yang sama. 5) Jika lebih dari satu parameter uji tidak memenuhi persyaratan SPPT SNI maka dilakukan pengambilan contoh ulang untuk tipe yang sama dan pengujian untuk semua parameter uji. 6) Jika berdasarkan hasil uji contoh ulang tetap tidak memenuhi, maka LSPro IAPMO akan meminta Pemohon sertifikasi (Client) melakukan perbaikan terhadap produknya (NCR). Setelah perbaikan dilakukan, maka LSPro akan mereview dan memverifikasi hasil perbaikan tersebut. Apabila dianggap sudah mencukupi (sesuai dengan Standar SPPT SNI), maka pengujian ulang dapat dilakukan. 7) Semua biaya yang terjadi untuk kegiatan pengambilan ulang sampel dan pengujian ulang semua parameter akan menjadi tambahan biaya untuk proses sertifikasi. 8) Laboratorium pengujian menerbitkan Laporan Hasil Uji (LHU) yang mencantumkan nilai hasil uji dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SPPT SNI 0139:2008. <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 0139:2008. <p>4.8 Penetapan Keputusan Sertifikasi</p> <ol style="list-style-type: none"> 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. 4) IAPMO memberitahu organisasi Pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan | <p>g) Hardness</p> <ol style="list-style-type: none"> 4) If any one of test parameter that does not meet the requirements of the standard, then LSPro IAPMO will request to perform a retesting of the available product (factory records) or re-sampling for the same type. 5) If more than one test parameter does not meet the requirements of SPPT SNI then re-sampling is undertaken for the same type and test for all test parameters. 6) If based on the results of the retest still doesn't not meet SPPT SNI requirements, then LSPro IAPMO will require the Client to make improvements to its product (NCR). After the improvement is undertaken, LSPro will review and verify the result of the improvement. If sufficient (in accordance with the SPPT SNI Standards), then retesting may be done. 7) All costs incurred for sampling activities and retesting of all parameters will be an additional cost for the certification process. 8) 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 0139:2008. <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 0139:2008. <p>4.8 Certification Decision</p> <ol style="list-style-type: none"> 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. 4) IAPMO notifies the Applicant organization regarding the reasons for delaying or not providing a certification decision and shall identify the reasons |
|--|---|

| | | | |
|---|--|----------------|---|
|  P.T. IAPMO GROUP INDONESIA | SKEMA SERTIFIKASI Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Melelabel Hitam SNI 0139:2008 | | 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 | SS5-8 | Revision |
| Doc.Type/Section | Scheme/CRT | Date of Issued | 3 Oktober 2018 |
| Approved by | SM | Page | 9 of 18 |

| | |
|--|--|
| <p>sertifikasi dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.</p> <p>5) Prosedur penetapan keputusan sertifikasi mengacu pada manual mutu klausul 6.1.9.</p> <p>4.9 Penerbitan Sertifikat Kesesuaian</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Sertifikat Kesesuaian diterbitkan oleh LSPro IAPMO setelah penetapan keputusan sertifikasi. 2) Sertifikat Kesesuaian SPPT SNI memuat : <ol style="list-style-type: none"> a) nomor sertifikat; b) nama dan alamat Lembaga Sertifikasi; c) nama dan alamat Pemegang Sertifikat (Client); d) API dan nama importir / perusahaan perwakilan (bagi produsen luar negeri/produk impor) e) lokasi pabrik, 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) Dewan Direktur atau Kepala LSPro menandatangani sertifikat SPPT SNI. 4) Sertifikat SPPT SNI berlaku maksimal 4 (empat) tahun. 5) Salinan sertifikat SPPT SNI dimasukkan oleh LSPro IAPMO dalam direktori internal dan direktori KAN. <p>4.10 Lisensi dan Penggunaan Tanda SPPT SNI</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Perjanjian lisensi wajib ditandatangani oleh Client setelah produknya ditetapkan sesuai dengan persyaratan standar oleh LSPro IAPMO. 2) Perjanjian lisensi harus berisi: <ol style="list-style-type: none"> a) aturan untuk sertifikasi dan penilaian; b) hak dan kewajiban penerima lisensi; c) surveilan; d) informasi tentang modifikasi dalam produksi; e) keluhan; f) publisitas; g) kerahasiaan; h) pembayaran; | <p>for the decision.</p> <p>5) The certification decision procedure refers to the quality manual clause 6.1.9.</p> <p>4.9 Publishing of Conformity Certificate</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Conformity Certificate issued by IAPMO LSPro after certification decision. 2) The SPPT SNI Compliance Certificate shall contain: <ol style="list-style-type: none"> 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 Board of Directors or Head of LSPro 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 internal directory and KAN directory. <p>4.10 Licensing and SPPT SNI Marking</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) The license agreement shall be signed by the Client after its product is determined in accordance with the standard requirements by LSPro. 2) The licensing agreement shall contain: <ol style="list-style-type: none"> a) rules for certification and assesment; b) rights and obligations of the licensee; c) surveillance; d) information on modifications in production; e) complaints; f) publicity; g) confidentiality; h) payment; |
|--|--|

| | | | | |
|--|--|------------|---|----------------|
|  P.T. IAPMO GROUP INDONESIA | SKEMA SERTIFIKASI Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Melelabel Hitam SNI 0139:2008 | | 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 | SS5-8 | Revision | 02 |
| | Doc.Type/Section | Scheme/CRT | Date of Issued | 3 Oktober 2018 |
| | Approved by | SM | Page | 10 of 18 |

- i) periode perjanjian;
- j) penghentian lisensi;
- k) perubahan persyaratan produk;
- l) liabilitas, banding dan keluhan.

3) Penandaan pada produk dan kemasan dilakukan sebagai berikut :

- a) Penandaan logo badan sertifikasi dan SPPT SNI dilakukan pada posisi yang mudah dibaca dan tidak mudah hilang;
- b) Pada produk paling sedikit mencantumkan merek, tanggal produksi, tipe/model, yang tidak mudah hilang.
- c) pembubuhan tanda SPPT SNI secara tertulis dilakukan sesuai ketentuan PSN 306-2006 dan Pedoman KAN 403-2011 tentang Penilaian kesesuaian – Ketentuan umum penggunaan tanda kesesuaian produk terhadap SPPT SNI;
- d) penandaan SPPT SNI dilakukan dengan membubuhkan tanda "SNI", "Nomor SNI" dan Nomor identitas Lembaga Sertifikasi.

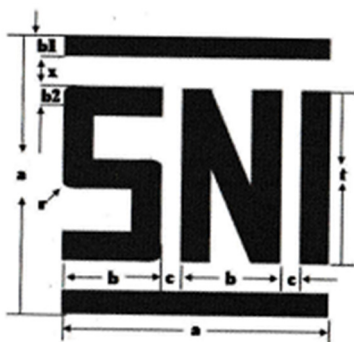


Gambar 1. Tanda sertifikasi dan SPPT SNI

Keterangan:

Besarnya ukuran SNI dinyatakan dengan ketentuan sebagai berikut

| | | | | | | | |
|---|------|------|------|-------|------|-------|------|
| a | b1 | x | b2 | t | r | b | c |
| a | a/11 | a/11 | a/11 | 7a/11 | a/11 | 4a/11 | a/11 |



Gambar 2. Ukuran Tanda SPPT SNI

4.11 Survailen dan Resertifikasi

- i) the period of the agreement;
- j) termination of license;
- k) changes to product requirements;
- l) liability, appeals and complaints.

3) Marking on the product and packaging shall be carried out as follows:

- a) Certification body logo and SPPT SNI marking is marked in position which can be easy to read and is not easily erased/removed;
- b) At least the product includes the brand, date of production, type/model, which is not easily erased.
- c) affixing the SPPT SNI mark is done in accordance with the provisions of PSN 306-2006 and PKAN 403-2011 on Conformity Assessment - General provisions on the use of product conformity marks on SPPT SNI;
- d) SPPT SNI marking shall be done by affixing mark "SNI", "SNI Number" and Certification Body ID Number.



Figure 1. Certification and SPPT SNI Marking

Information:

The size of SNI is stated as follows:

| | | | | | | | |
|---|------|------|------|-------|------|-------|------|
| a | b1 | x | b2 | t | r | b | c |
| a | a/11 | a/11 | a/11 | 7a/11 | a/11 | 4a/11 | a/11 |

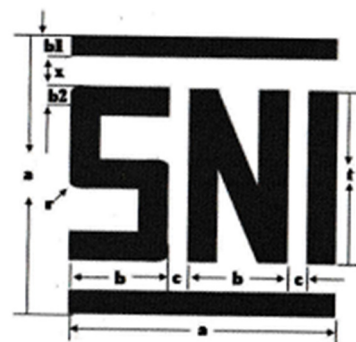


Figure 2. Size of SPPT SNI Marking

4.11 Surveillance and Renewal



P.T. IAPMO GROUP INDONESIA

SKEMA SERTIFIKASI
Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Melelabel
Hitam
SNI 0139:2008

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 | SS5-8 | Revision | 02 |
| Doc.Type/Section | Scheme/CRT | Date of Issued | 3 Oktober 2018 |
| Approved by | SM | Page | 11 of 18 |

- 1) Survailen dilakukan untuk memastikan konsistensi terhadap persyaratan sertifikasi yang mencakup kegiatan audit di pabrik, pengambilan contoh uji di pabrik dan pengujian contoh uji di laboratorium uji.
- 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) Kegiatan audit di pabrik pada tahap survailen dilakukan sesuai bagian 4.4 dengan tidak mengulang semua elemen dari evaluasi awal.
- 5) Prosedur pelaksanaan re-sertifikasi dilakukan sesuai dengan bagian 4.4 sampai dengan 4.9.
- 6) Pengambilan contoh proses survailen yang ditentukan di pabrik dilakukan sesuai dengan bagian 4.5.
- 7) Pengujian contoh uji di laboratorium uji dalam rangka survailen dilakukan sesuai dengan bagian 4.6.


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

- 1) Surveillance is undertaken to ensure consistency with certification requirements that include audit activities at the factory, sampling at factory and testing of test samples in the laboratory.
- 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) The audit activities during the surveillance are carried out in accordance with item 4.4 by not repeating all elements in the initial evaluation.
- 5) Renewal implementation procedures shall be conducted in accordance with items 4.4 to 4.9.
- 6) Sampling from surveillance process that determined at the factory will conducted in accordance with section 4.5.
- 7) Testing of test samples in the test laboratory for surveillance is conducted in accordance with section 4.6.

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

| | | | |
|---|--|----------------|---|
|  P.T. IAPMO GROUP INDONESIA | SKEMA SERTIFIKASI Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Melelabel Hitam SNI 0139:2008 | | 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 | SS5-8 | Revision |
| Doc.Type/Section | Scheme/CRT | Date of Issued | 3 Oktober 2018 |
| Approved by | SM | Page | 12 of 18 |

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:
- kriteria dan prosedur penilaian proses produksi;
 - ketentuan lisensi tanda sertifikasi;
 - persyaratan kualifikasi dan prosedur lembaga kesesuaian lain yang terkait misalnya laboratorium.

4.13 Pembekuan, Pengurangan, atau Pencabutan Sertifikasi

4.13.1 Pembekuan Sertifikasi

- Penerapan lisensi dapat ditunda atau dibekukan dalam jangka waktu tertentu, dalam kasus berikut:
 - hasil pengujian dan atau hasil surveilan menunjukkan terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan dimana pembatalan langsung tidak diperlukan tetapi klien akan memperbaiki;
 - pelanggaran persyaratan peraturan SPPT SNI dan atau perjanjian sertifikasi;
 - 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;
 - apabila proses produksi dihentikan sementara waktu setelah disepakati oleh LSPro IAPMO dan klien penerima lisensi;
 - jika klien tidak memiliki produk yang disertifikasi pada saat survailen dalam 2 (dua) kali survailen berturut-turut.
- 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.

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:
- production process assessment criteria and procedures;
 - the terms of the certification marking license;
 - qualification requirements and procedures of related agency such as laboratories.

4.13 Suspension, Reduction, or withdrawal of certification

4.13.1 Suspension of Certification

- The license may be postponed or suspended within a certain timeframe, in the following cases:
 - test results and / or surveillance results indicate non-compliance with requirements where immediate termination is not required but the client will take improvement actions;
 - violation of SPPT SNI regulatory requirements and or certification agreement;
 - 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;
 - in the event that the production process is suspended after it has been agreed by the LSPro IAPMO and the client;
 - if the client does not have the product certified during surveillance in 2 (two) consecutive surveys.
- 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.T. IAPMO GROUP INDONESIA | SKEMA SERTIFIKASI Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Melelabel Hitam SNI 0139:2008 | | 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 | SS5-8 | Revision |
| Doc.Type/Section | Scheme/CRT | Date of Issued | 3 Oktober 2018 |
| Approved by | SM | Page | 13 of 18 |

- 3) Lisensi dilarang digunakan pada produk yang telah diproduksi yang sertifikasinya dalam status dibekukan.
- 4) Pembekuan lisensi dikonfirmasi secara resmi oleh LSPro IAPMO dengan surat tercatat atau dengan cara yang setara dan dikomunikasikan tindakan yang diperlukan untuk mengakhiri pembekuan.
- 5) LSPro IAPMO akan memutuskan untuk mencabut pembekuan bila tindakan perbaikan yang diambil sudah sesuai.

4.13.2 Pengurangan Sertifikasi

Pengurangan ruang lingkup sertifikasi dilakukan bila:

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

4.13.3 Pencabutan Sertifikasi

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

- 3) License is prohibited from being used on products that have been produced that are certified in suspension status.
- 4) The license suspension is formally confirmed by the LSPro IAPMO by registered mail or in an equivalent and communicated the necessary action to end the suspension.
- 5) LSPro IAPMO will decide to revoke the suspension if the corrective action taken is appropriate.


4.13.2 Certification Reduction

Reduced scope of certification undertaken if:


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

4.13.2 Certification Termination

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

| | | | |
|--|--|----------------|--|
|  P.T. IAPMO GROUP INDONESIA | SKEMA SERTIFIKASI Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Melelabel Hitam SNI 0139:2008 | | 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 | SS5-8 | Revision |
| Doc.Type/Section | Scheme/CRT | Date of Issued | 3 Oktober 2018 |
| Approved by | SM | Page | 14 of 18 |

| | |
|---|---|
| <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>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> <p>a) Mempelajari dan menginvestigasi keluhan yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya.</p> <p>b) LSPro IAPMO kemudian melakukan tindakan koreksi dengan memperbaiki yang dikeluhkan oleh pihak terkait. Hasil perbaikan tersebut kemudian dilaporkan kepada pihak yang mengajukan keluhan.</p> <p>c) Apabila pihak yang mengajukan keluhan dapat menerima hasil perbaikan tersebut, maka keluhan tersebut dapat dinyatakan selesai.</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>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> <p>a) Studying and investigating complaints submitted by clients or other parties.</p> <p>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.</p> <p>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</p> |
|---|---|

| | | | |
|--|--|----------------|--|
|  P.T. IAPMO GROUP INDONESIA | SKEMA SERTIFIKASI Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Melelabel Hitam SNI 0139:2008 | | 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 | SS5-8 | Revision |
| Doc.Type/Section | Scheme/CRT | Date of Issued | 3 Oktober 2018 |
| Approved by | SM | Page | 15 of 18 |

| | |
|---|--|
| <p>Apabila tidak tercapai kesepakatan, maka keluhan tersebut dapat diteruskan ke penyelesaian masalah perselisihan.</p> <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. 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. 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. | <p>be forwarded to the settlement of the dispute problem.</p> <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. 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. |
|---|--|



SKEMA SERTIFIKASI
Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Melelabel
Hitam
SNI 0139:2008

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 | SS5-8 | Revision | 02 |
| Doc.Type/Section | Scheme/CRT | Date of Issued | 3 Oktober 2018 |
| Approved by | SM | Page | 16 of 18 |

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

9. TRANSFER SERTIFIKASI

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

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.
- 2) Fees and mode of payment will be informed in detail in the offer letter.
- 3) Payment may be made after the certification agreement is signed.

9. CERTIFICATION TRANSFER

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

| | | | | |
|---|--|------------|---|----------------|
|  P.T. IAPMO GROUP INDONESIA | SKEMA SERTIFIKASI Penyambung Pipa Berulir dari Besi Cor Melelabel Hitam SNI 0139:2008 | | 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 | SS5-8 | Revision | 02 |
| | Doc.Type/Section | Scheme/CRT | Date of Issued | 3 Oktober 2018 |
| | Approved by | SM | Page | 17 of 18 |

| | |
|---|--|
| <p>perjanjian sub-lisensi, jenis produk yang disertifikasi;</p> <ol style="list-style-type: none"> b) alasan pengalihan; c) lokasi yang diinginkan untuk pengalihan; d) laporan audit terakhir; e) informasi terkait pengaduan; f) tahapan siklus sertifikasi saat ini; dan g) perjanjian dengan regulator terkait dengan peredaran produk bertanda 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> <ol style="list-style-type: none"> 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. | <p>information, sub-license agreement, type of certified product;</p> <ol style="list-style-type: none"> b) the reasons for the transfer; c) the desired location for the transfer; d) the latest audit report; e) information related to the complaint; f) the current cycle of certification stages; and g) agreement with the regulator related to the circulation of products marked with 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> <ol style="list-style-type: none"> 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. |
|---|--|