
 IAPMO GROUP INDONESIA <small>R.T. IAPMO GROUP INDONESIA</small>	SKEMA SERTIFIKASI SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas — Polietilena (PE) — Bagian 1&2: Umum & Pipa).		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	SS5-41	Revision
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	28 April 2022
		Page	2 of 17

<p>1. RUANG LINGKUP</p> <p>a) Skema sertifikasi ini berlaku untuk produk Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas — Polietilena (PE).</p> <p>b) Permohonan diajukan oleh pabrik atau perusahaan atau importir kepada PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) untuk mendapatkan sertifikasi SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas — Polietilena (PE) — Bagian 1&2 : Umum & pipa).</p> <p>c) Pengoperasian skema sertifikasi produk mengacu pada ISO/IEC 17067:2013 dan diterapkan dalam skema sertifikasi tipe 5.</p> <p>2. PERSYARATAN PENILAIAN KESESUAIAN</p> <p>a) SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas — Polietilena (PE) — Bagian 1&2 : Umum & pipa).</p> <p>b) Peraturan Perundang-Undangan yang memuat ketentuan tentang sertifikasi SNI</p> <p>c) Penerapan sistem manajemen mutu SNI ISO 9001-2015/ dan revisinya, atau sistem manajemen mutu lainnya yang diakui.</p> <p>3. PROSES SERTIFIKASI</p> <p>a) pengajuan permohonan sertifikasi;</p> <p>b) tinjauan permohonan sertifikasi;</p> <p>c) penandatanganan perjanjian sertifikasi;</p> <p>d) audit sistem manajemen dan proses produksi di pabrik;</p> <p>e) pengambilan contoh uji;</p> <p>f) pengujian contoh uji di laboratorium uji;</p> <p>g) tinjauan terhadap hasil uji dan audit;</p> <p>h) penetapan keputusan sertifikasi;</p> <p>i) penerbitan sertifikat kesesuaian;</p> <p>j) penggunaan tanda SNI (lisensi);</p> <p>k) survailen dan re-sertifikasi;</p> <p>l) perubahan yang mempengaruhi sertifikasi;</p> <p>m) pembekuan, pengurangan, pencabutan dan penambahan 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 dengan tuntas. Lengkapi formulir permohonan secara keseluruhan, tanda tangan, dan kembalikan formulir permohonan</p>	<p>1. SCOPE</p> <p>a) Plastic piping system for gas dispensing — Polyethylene(PE).</p> <p>b) Application submitted by factories or companies or importers to PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) to obtain certification of SNI 8884.1&2:2020 (Plastic piping system for gas dispensing — Polyethylene (PE) — Parts1&2 : General&pipes) .</p> <p>c) Operation of a product certification scheme are refers to ISO/IEC 17067:2013 and implemented in a particular type 5 product certification scheme.</p> <p>2. ASSESMENT REQUIREMENTS</p> <p>a) SNI 8884.1&2:2020 (Plastic piping system for gas dispensing — Polyethylene (PE) — Parts1&2 : General&pipes)</p> <p>b) Laws and Regulations containing provisions on SNI certification</p> <p>c) Implementation of quality management system of SNI ISO 9001-2015/ and its revision, or other recognized quality management system.</p> <p>3. CERTIFICATION PROCESS</p> <p>a) application for certification;</p> <p>b) application review;</p> <p>c) signing of the certification agreement;</p> <p>d) management system and production process audit at factory;</p> <p>e) sampling;</p> <p>f) testing of product samples in the test laboratory;</p> <p>g) review of test and audit results;</p> <p>h) certification decision;</p> <p>i) issuance of certificate of conformity;</p> <p>j) SNI marking (license);</p> <p>k) surveillance and renewal;</p> <p>l) changes affecting certification</p> <p>m) suspension, reduction, withdrawal and addition 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 completely. Fill in all spaces and sign and return the original or send copy via email to info@iapmoindonesia.org.</p>
---	---

 R.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas — Polietilena (PE) — Bagian 1&2: Umum & Pipa).		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	SS5-41	Revision
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	28 April 2022
		Page	3 of 17

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

Langkah 2 Lengkapi dokumen legalitas organisasi sebagai manufaktur atau importir:

- 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) Salinan NPWP
- d) Angka Pengenal Importir (API)
- e) Perjanjian kontrak antara manufaktur dan importir
- f) Perjanjian makloon (jika ada)
- g) Surat pernyataan tidak akan mengedarkan produk bertanda SNI sampai SPPT SNI diterbitkan

Langkah 3 Lengkapi dokumen Tanda Daftar Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Hak Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan HAM (salinan) beserta ijin penggunaan merek jika bukan milik sendiri.

Langkah 4 Lengkapi dokumen Sistem Manajemen dan teknis:

- a) Salinan Panduan Mutu (bila ada).
- b) Struktur Organisasi
- c) Salinan diagram alir atau sejenisnya mengenai pengendalian proses produksi.
- d) Daftar induk dokumen.
- e) Daftar peralatan produksi
- f) Daftar pengendalian mutu produk/alat uji
- g) Salinan Sertifikat ISO 9001:2015 atau revisinya atau sistem manajemen mutu lain yang diakui (bagi manufaktur luar negeri).
- h) Laporan audit SNI terakhir dan sertifikat SNI (jika transfer)
- i) Yang kami persyaratkan kepada pemohon sertifikasi pipa adalah memiliki Laporan Hasil Uji (LHU) untuk SNI 8884.1:2020 sesuai bahan baku pipanya baik natural, kompon atau keduanya dalam bentuk pellet / butiran (virgin).

Langkah 5 Berikan satu (1) salinan daftar produk yang terperinci dan termasuk semua ukuran untuk produk

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

- 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) Copy of Tax ID
- d) Importer's Identification Number (API)
- e) Contract agreement Manufacturer and Importer
- f) Makloon agreement (if any)
- g) The statement letter will not distribute the SNI marked products until the SPPT SNI is issued

Step 3 Complete the Trademark Certificate document issued by the Directorate General of Intellectual Property Rights of the Ministry of Justice and Human Rights (copy) along with permission to use the brand if it is not your own.

Step 4 Complete the Management System and technical document:

- 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.
- d) Master list document.
- e) Production machinery list
- f) Product quality control list/ testing equipment list
- g) Copy of ISO 9001: 2015 Certificate or its revision or other recognized quality management system (for foreign manufacturer).
- h) The latest SNI audit report and SNI certificate (if transfer)
- i) What we require to the applicant of pipe certification is to have a test result report (LHU) for SNI 8884.1:2020 according to the raw material of the pipe is either natural, compound or both in the form of pellets / granules (virgin).

Step 5 Give one (1) copy of product list detail include all dimensions of the product which applied for certification and product image.



SKEMA SERTIFIKASI
SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik
untuk penyaluran bahan bakar gas —
Polietilena (PE) — Bagian 1&2: Umum & Pipa).

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	SS5-41	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	28 April 2022
		Page	4 of 17

yang ingin didaftarkan untuk sertifikasi dan gambar produk tersebut.

Langkah 6 Berikan ilustrasi pembubuhan tanda SNI pada produk dan atau kemasan dalam bentuk desain atau foto.

Langkah 7 Kontak staf IAPMO jika ada pertanyaan berkaitan dengan sertifikasi produk. Silahkan serahkan formulir permohonan yang telah dilengkapi, beserta dengan informasi yang disebutkan di langkah 2-6.

4.2 Tinjauan Permohonan Sertifikasi

- 1) IAPMO menyampaikan penawaran biaya sertifikasi kepada klien. Bila klien setuju, maka dilanjutkan tinjauan kelengkapan permohonan sertifikasi dan penandatanganan perjanjian sertifikasi.
- 2) Reviewer Engineer IAPMO melakukan tinjauan terhadap kelengkapan permohonan sertifikasi untuk memastikan bahwa bukti administratif yang diperlukan untuk penilaian kesesuaian terhadap persyaratan sertifikasi produk SNI telah lengkap
- 3) Jika dalam proses tinjauan tersebut terdapat perbedaan pengertian diantara kedua belah pihak, maka perbedaan tersebut harus segera dikomunikasikan dan diselesaikan dengan klien.
- 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 harus dibaca dengan tuntas dan diterima oleh Klien sebelum audit dilaksanakan. Tandatangani pada halaman tanda tangan pada perjanjian yang dikirim bersama penawaran, bubuhkan stempel perusahaan diatas tandatangan dan kembalikan kepada IAPMO.

4.4 Audit Sistem Manajemen dan Proses Produksi di Pabrik

- 1) Durasi audit minimal 4 mandays.
- 2) Kompetensi auditor : salah seorang dari tim Auditor harus mempunyai pengetahuan dan pengalaman yang cukup di bidang yang akan diaudit. Jika tidak ada maka harus menggunakan tenaga ahli yang berkompeten.

Step 6 Provide an illustration of the affixing of the SNI mark on the product and / or packaging in the form of a design or photo.

Step 7 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 2-6.

4.2 Application Review

- 1) IAPMO offer quotations to client. When the client agrees, continue to application review and signing of the certification agreement.
- 2) IAPMO Reviewer Engineer reviews the completeness of the application for certification to ensure that the necessary administrative evidence for conformity assessment of SNI product certification requirements is complete
- 3) If in the review process there is a difference of understanding between the two parties, then the difference should be immediately communicated and resolved with the client.
- 4) 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 and agreed by client. Sign on the signature page of the agreement which sent along with the quotation, also place your company stamp on top of signature and return to IAPMO.

4.4 Management System and Production Process Audit at Factory

- 1) Minimum audit duration is 4 mandays.
- 2) 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.
- 3) The Auditor assigned send the audit plan to the




SKEMA SERTIFIKASI
SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik
untuk penyaluran bahan bakar gas —
Polietilena (PE) — Bagian 1&2: Umum & Pipa).


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	SS5-41	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	28 April 2022
		Page	5 of 17


<p>3) Auditor yang ditugaskan menyampaikan rencana audit kepada pihak pabrik sebelum audit dilaksanakan</p> <p>4) 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 Klien 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>5) Titik kritis yang harus diperhatikan:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) pemilihan bahan baku dan komponen; b) proses extruding dan pembentukan pipa c) pengukuran dimensi; 	<p>factory before the audit is conducted</p> <p>4) 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>5) Critical point to note:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) selection of raw materials and the components; b) Extruding and pipe formation process c) dimension measurement; d) control of monitoring and measurement equipment;
--	--

 IAPMO GROUP INDONESIA <small>R.T. IAPMO GROUP INDONESIA</small>	SKEMA SERTIFIKASI SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas — Polietilena (PE) — Bagian 1&2: Umum & Pipa).		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	SS5-41	Revision
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	28 April 2022
		Page	6 of 17


<p>d) pengendalian peralatan pemantauan dan pengukuran;</p> <p>e) kompetensi personel yang terkait dengan mutu produk;</p> <p>f) pengujian produk berkala sesuai SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas — Polietilena (PE) — Bagian 1&2 : Umum & pipa)</p> <p>6) Jika terdapat temuan ketidaksesuaian maka personil Auditor akan menginformasikan kepada pihak klien dan didokumentasikan dalam laporan hasil audit.</p> <p>7) Kategori temuan:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Opportunity for Improvement (OFI) : masukan atau saran dari perspektif auditor. • 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>8) Klien harus menyimpan rekaman semua ketidaksesuaian yang berkaitan dengan pemenuhan persyaratan sertifikasi dan mendokumentasikan tindakan perbaikan yang diambil.</p> <p>9) 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>10) Setelah memenuhi, auditor melengkapi Laporan audit , bukti kesesuaian yang diperoleh dan bukti tindakan perbaikan ketidaksesuaian beserta verifikasinya diserahkan kepada Reviewer untuk ditinjau (Bagian 4.7).</p>	<p>e) personnel competence related to product quality;</p> <p>f) regular testing product in accordance with SNI 8884.1&2:2020 (Plastic piping system for gas dispensing — Polyethylene (PE) — Parts1&2 : General&pipes)</p> <p>6) If any findings of non-compliance then Auditor will inform the client and it documented in the audit report.</p> <p>7) Findings category:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Opportunity for Improvement (OFI) : input or suggestion from the auditor perspective. • 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>8) Client shall keep records of all non conformity relating to the fulfillment of the certification requirements and document the undertaken corrective actions.</p> <p>9) 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>10) Upon completion, the auditor completes the certification status information . 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).</p>
---	---

 R.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas — Polietilena (PE) — Bagian 1&2: Umum & Pipa).		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	SS5-41	Revision
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	28 April 2022
		Page	7 of 17


<p>4.5 Pengambilan Contoh Uji</p> <ol style="list-style-type: none"> 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 pabrik pada aliran produksi atau gudang produksi dengan jenis dan jumlah contoh yang diambil wajib mewakili semua jenis produk yang diajukan dalam permohonan. 3) Jumlah contoh yang diambil untuk setiap kelompok diambil 4 (empat) batang ukuran 2 meter , 2 batang dilakukan uji di laboratorium, 2 batang disimpan dipabrik sebagai arsip . Sample masing masing kelompok mewakili <ul style="list-style-type: none"> - Ukuran (besar, sedang dan kecil) - Bahan baku (Natural atau Kompon) - Klasifikasi MRS (PE80 atau PE100) 4) Dokumen terkait dengan pengambilan contoh terdiri dari : <ol style="list-style-type: none"> a) surat tugas pengambilan contoh; b) berita acara pengambilan contoh, yaitu rencana pengambilan contoh dan laporan pengambilan contoh c) label contoh 5) Cara pengambilan contoh dari lokasi produksi: <ol style="list-style-type: none"> a) pengambilan contoh dilakukan oleh PPC yang memiliki surat tugas pengambilan contoh; b) pengambilan contoh dilakukan di pabrik pada proses produksi dan atau di gudang; c) pengambilan contoh ini berlaku untuk setiap merek dan kelompok produk yang diajukan pada aplikasi; d) contoh yang telah diambil harus dikemas dan disegel serta dibubuhi tanda tangan PPC; dan e) pengiriman contoh ke Laboratorium Pengujian dilakukan oleh produsen. <p>4.6 Pengujian Contoh di Laboratorium Uji</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Persyaratan laboratorium uji yang digunakan meliputi : <ol style="list-style-type: none"> a) Laboratorium uji independen yang telah terakreditasi atau memenuhi persyaratan ISO/IEC 17025. b) Laboratorium uji perusahaan yang telah terakreditasi atau memenuhi ISO/IEC 17025 dengan penyaksian proses oleh LSPRO IAPMO. c) Laboratorium uji yang memiliki kemampuan pengujian namun belum diakreditasi, diverifikasi 	<p>4.5 Sampling</p> <ol style="list-style-type: none"> 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. 3) The number of samples taken for each group is taken 4 (four) rods with length 2 meters, 2 rods are carried out tests in laboratirum, 2 rods are stored in the factory as archives. The sample of each group represents <ul style="list-style-type: none"> - Ukuran (large,medium and small) - Raw materials (Natural or Compound) - MRS Classification (PE80 or PE100) 4) Documents related to sampling consist of: <ol style="list-style-type: none"> a) assignment letter; b) report of sampling, ie sampling plan) and sampling report c) sample label 5) Sampling methods from production sites: <ol style="list-style-type: none"> a) sampling carried out by the Sampling Officer 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 e) sample shipments to the Testing Laboratory are performed by the manufacturer. <p>4.6 Testing of Product Samples in the Test Lab</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Requirements of Laboratory test include: <ol style="list-style-type: none"> a. Independent testing laboratories that have been accredited or meet the requirements of ISO / IEC 17025. b. Test laboratory of companies that have been accredited or meet ISO / IEC 17025 with the witnessing process by LSPRO IAPMO. c. Test laboratory which has test capability and not accredited yet but verified its conformity against ISO/IEC 17025 by LSPRO IAPMO.
---	---

 IAPMO GROUP INDONESIA <small>R.T. IAPMO GROUP INDONESIA</small>	SKEMA SERTIFIKASI SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas — Polietilena (PE) — Bagian 1&2: Umum & Pipa).		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	SS5-41	Revision
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	28 April 2022
		Page	8 of 17


<p>kesesuaiannya terhadap ISO/IEC 17025 oleh LSPro IAPMO.</p> <p>2) Metode pengujian dan syarat lulus uji produk dalam rangka sertifikasi SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas — Polietilena (PE) — Bagian 1&2 : Umum & pipa).</p> <p>3) Parameter pengujian yang dipersyaratkan diantaranya:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) Bahan (Pasal 4 pada standard) b) Karakteristik umum (Pasal 5 pada standard) c) Karakteristik geometri (Pasal 6 pada standard) d) Karakteristik mekanik (Pasal 7 pada standard) e) Karakteristik fisika (Pasal 8 pada standard) f) Persyaratan kinerja (Pasal 9 pada standard) g) Penandaan (Pasal 10 pada standard) <p>4) Jika ada satu atau lebih parameter uji yang tidak memenuhi syarat standar, maka LSPro IAPMO akan melakukan permintaan pengujian ulang terhadap produk yang tersedia (arsip pabrik) atau pengambilan contoh ulang untuk tipe yang sama sejumlah dua kali lebih banyak dari sampel awal.</p> <p>5) Jika berdasarkan hasil uji contoh ulang tetap tidak memenuhi, maka LSPro IAPMO akan meminta Pemohon sertifikasi (Klien) melakukan perbaikan terhadap produknya (NCR). Setelah perbaikan dilakukan, maka LSPro akan mereview dan memverifikasi hasil perbaikan tersebut. Apabila dianggap sudah mencukupi (sesuai dengan Standar SNI), maka pengujian ulang dapat dilakukan.</p> <p>6) Semua biaya yang terjadi untuk kegiatan pengambilan ulang sampel dan pengujian ulang semua parameter akan menjadi tambahan biaya untuk proses sertifikasi.</p> <p>7) Laboratorium penguji menerbitkan Laporan Hasil Uji (LHU) yang mencantumkan nilai hasil uji dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SNI.</p> <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 SNI dan metode yang terdapat didalamnya. 	<ol style="list-style-type: none"> 2) Test methods and requirements for passing the test in the framework of SNI 8884.1&2:2020 (Plastic piping system for gas dispensing — Polyethylene (PE) — Parts1&2 : General&pipes). 3) The required test parameters are: <ol style="list-style-type: none"> a) Material (Article 4 on standard) b) General characteristics (Article 5 on standards) c) Characteristics of geometry (Article 6 on standard) d) Mechanical characteristics (Article 7 on standard) e) Characteristics of physics (Article 8 on standards) f) Performance requirements (Article 9 on standards) g) Marking (Article 10 on standards) 4) If any one or more 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 with total of samples twice than initial sampling. 5) If based on the results of the retest still doesn't not meet 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 SNI Standards), then retesting may be done. 6) All costs incurred for sampling activities and retesting of all parameters will be an additional cost for the certification process. 7) The testing laboratory publishes the Test Report (LHU) which includes the value of the test result and the requirement value in fulfillment of 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 SNI Standards include methods contained.
---	---

 IAPMO GROUP INDONESIA <small>R.T. IAPMO GROUP INDONESIA</small>	SKEMA SERTIFIKASI SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas — Polietilena (PE) — Bagian 1&2: Umum & Pipa).		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	SS5-41	Revision
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	28 April 2022
		Page	9 of 17

<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 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 sertifikasi dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. <p>4.9 Penerbitan Sertifikat Kesesuaian</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Sertifikat hasil pemenuhan Persyaratan Acuan atau disebut Sertifikat Kesesuaian (CoC) diterbitkan oleh LSPRO IAPMO setelah penetapan keputusan sertifikasi. 2) Sertifikat Kesesuaian 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, ukuran , bahan baku, klasifikasi MRS 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 kesesuaian. 4) Sertifikat kesesuaian berlaku maksimal 4 (empat) tahun. 5) LSPRO IAPMO akan mempublikasikan informasi produk yang telah disertifikasi melalui website IAPMO berupa identifikasi tentang produk, kesesuaian terhadap standar dan klien yang telah terdaftar. 	<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 for the decision. <p>4.9 Publishing of Certificate of Conformity</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Certificate fulfillment of the standard requirements or Certificate of Conformity (CoC) issued by IAPMO LSPRO after certification decision. 2) The Certificate of Conformity 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, size, material, MRS classification 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 conformity. 4) CoC is valid for a maximum of 4 years. 5) LSPRO IAPMO will publish information on certified products through IAPMO website contains identification of products, conformity to the standard and the registered client.
---	--

 IAPMO GROUP INDONESIA <small>R.T. IAPMO GROUP INDONESIA</small>	SKEMA SERTIFIKASI SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas — Polietilena (PE) — Bagian 1&2: Umum & Pipa).		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	SS5-41	Revision
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	28 April 2022
		Page	10 of 17

<p>4.10 Lisensi dan Penggunaan Tanda SNI</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Pemohon atau klien mengajukan persetujuan kepada Badan Standardisasi Nasional (BSN) untuk persetujuan penggunaan tanda SNI. 2) Permohonan persetujuan penggunaan Tanda SNI kepada BSN harus dengan disertai: <ol style="list-style-type: none"> a. surat permohonan; b. fotokopi sertifikat kesesuaian c. foto wujud fisik untuk Barang atau foto wujud fisik hasil Proses yang menunjukkan karakteristik Barang tertentu atau hasil Proses yang sesuai sertifikat; d. informasi rencana wilayah pemasaran produk; e. surat keterangan domisili/SIUP; dan f. surat pernyataan kesediaan mematuhi kewajiban penggunaan tanda SNI 3) BSN memberikan Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) setelah permohonan dinyatakan valid dengan masa berlaku sama seperti sertifikat kesesuaian. 4) LSPro IAPMO akan mengisi informasi produk yang telah diberikan SPPT SNI melalui website dan aplikasi online milik BSN http://bangbeni.bsn.go.id/. 5) Penandaan pada produk dan kemasan dilakukan sebagai berikut : <ol style="list-style-type: none"> a) Penandaan pada produk atau kemasan dilakukan sesuai dengan standar produk yang berlaku; b) Tanda SNI dan logo badan sertifikasi dilakukan pada posisi yang mudah dibaca dan tidak mudah hilang; c) Pembubuhan tanda SNI secara tertulis dilakukan sesuai ketentuan Perka BSN No 2 tahun 2017 tentang tata cara penggunaan tanda SNI; d) Tanda SNI dapat ditambah dengan atribut tambahan seperti nomor standar, nomor badan sertifikasi dan nomor registrasi lainnya dengan ukuran tidak lebih besar dari sepertiga luas tanda SNI. e) Penandaan SPPT SNI dilakukan dengan membubuhkan tanda "SNI", "Nomor SNI" dan Kode Lembaga Sertifikasi ditunjukkan pada Gambar 1. 	<p>4.10 Licensing and SNI Marking</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Applicant or client submit approval to National Standardization Body (BSN) for approval of SNI marking. 2) Application for approval of SNI Mark to BSN must be accompanied by: <ol style="list-style-type: none"> a. application letter; b. copy of Certificate of conformity c. photograph of physical form for goods or photographs of physical form results that indicate the characteristics of a particular item or the outcome of the appropriate process of the certificate; d. product Marketing area plan information; e. domicile certificate/SIUP; and f. statement letter to comply with the obligation to use SNI marking 3) BSN provides approval letter of use of SNI marking (SPPT SNI) after application is declared valid with the same validity period as certificate of conformity. 4) LSPro IAPMO input the product information that SPPT SNI has been provided through website and online application of BSN http://bangbeni.bsn.go.id/. 5) Marking on the product and packaging shall be carried out as follows: <ol style="list-style-type: none"> a) Marking on product or packaging will be based on the valid product standard; b) SNI marking and certification body logo is marked in position which can be easy to read and is not easily erased/removed; c) Affixing the SNI mark is done in accordance with the provisions of Perka BSN No 2 – 2017 - Provisions on the use of SNI marking; d) 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. e) SNI marking by affixing mark "SNI" dan "SNI Number" and certification body number shown in image 1.
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas — Polietilena (PE) — Bagian 1&2: Umum & Pipa).		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	SS5-41	Revision
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	28 April 2022
		Page	11 of 17

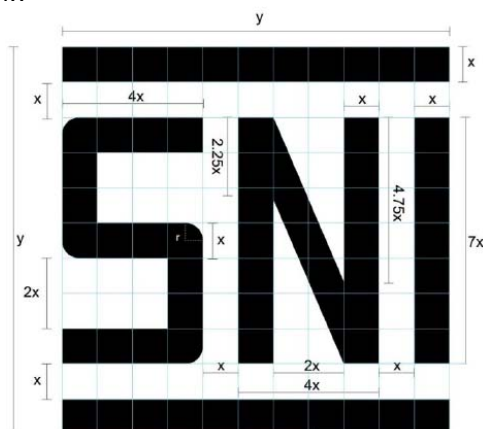


Gambar 1. Tanda sertifikasi dan SNI



Figure 1. Certification and SNI Marking

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



Gambar 2. Ukuran Tanda SNI

Information:
 The size of SNI is stated as follows:
 $y = 11x$

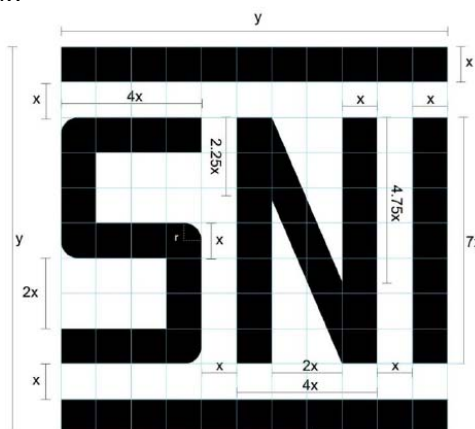



Figure 2. Size of SNI Marking

4.11 Survailen dan Resertifikasi


- 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

4.11 Surveillance and Renewal


- 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 surveillant 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

 R.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas — Polietilena (PE) — Bagian 1&2: Umum & Pipa).		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	SS5-41	Revision
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	28 April 2022
		Page	12 of 17


<p>sebelumnya dalam suatu siklus sertifikasi. Frekuensi dilakukan lebih cepat dan lebih banyak dari penetapan diatas.</p> <p>4) Kegiatan audit di pabrik pada tahap survailen dilakukan sesuai bagian 4.4 dengan tidak mengulang semua elemen dari evaluasi awal.</p> <p>5) Prosedur pelaksanaan re-sertifikasi dilakukan sesuai dengan bagian 4.4 sampai dengan 4.9.</p> <p>6) Pengambilan contoh proses survailen yang ditentukan di pabrik dilakukan sesuai dengan bagian 4.5.</p> <p>7) Pengambilan contoh untuk setiap survailen dilakukan tidak untuk seluruh produk yang disertifikasi namun sebanyak 30% dari total produk yang disertifikasi sehingga konsistensi produk yang disertifikasi secara keseluruhan dapat dilihat dalam satu siklus sertifikasi.</p> <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> <p>1) Bila 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.</p> <p>2) Bila organisasi pembuat standar SNI menetapkan masa transisi berlakunya dokumen yang digantikan, maka tanggal waktu transisi menjadi batas validitas kecuali dinyatakan lain oleh hukum.</p> <p>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.</p> <p>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:</p> <ol style="list-style-type: none"> kriteria dan prosedur penilaian proses produksi; ketentuan lisensi tanda sertifikasi; persyaratan kualifikasi dan prosedur lembaga kesesuaian lain yang terkait misalnya laboratorium. 	<p>one certification cycle. Frequency can be done faster and more than the specified above.</p> <p>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.</p> <p>5) Renewal implementation procedures shall be conducted in accordance with items 4.4 to 4.9.</p> <p>6) Sampling from surveillance process that determined at the factory will conducted in accordance with section 4.5.</p> <p>7) Sampling each surveillance is performed not for all certified products but 30% only from the total certified product so that the consistency of certified product can be monitored within one certification cycle.</p> <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> <p>1) If 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.</p> <p>2) When the organization establishing the SNI standard establishes the transitional period for the validity of the document being replaced, the transition date shall be the limit of validity unless otherwise stated by law.</p> <p>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.</p> <p>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:</p> <ol style="list-style-type: none"> production process assessment criteria and procedures; the terms of the certification marking license; qualification requirements and procedures of related agency such as laboratories.
---	--

 R.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas — Polietilena (PE) — Bagian 1&2: Umum & Pipa).		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	SS5-41	Revision
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	28 April 2022
		Page	13 of 17

<p>4.13 Pembekuan, Pengurangan, Pencabutan dan Penambahan 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 SNI dan atau perjanjian sertifikasi; c) apabila terjadi penggunaan sertifikat atau tanda kesesuaian yang tidak benar (contoh: publikasi dan iklan yang menimbulkan pengertian yang salah) tidak dapat diatasi secara memadai melalui penarikan peredaran produk atau tindakan koreksi oleh penerima lisensi; d) apabila proses produksi dihentikan sementara waktu setelah disepakati oleh LSPRO IAPMO dan klien penerima lisensi; e) jika klien tidak memiliki produk yang disertifikasi pada saat surveilan dalam 2 (dua) kali surveilan berturut-turut. 2) Organisasi yang sedang dalam masa pembekuan status sertifikasi diberi kesempatan selama 6 (enam) bulan untuk memperbaiki statusnya. Apabila dalam kurun waktu tersebut tidak ada perbaikan, maka LSPRO IAPMO dapat menetapkan pencabutan status sertifikasi tersebut. 3) Lisensi dilarang digunakan pada produk yang telah diproduksi yang sertifikasinya dalam status dibekukan. 4) Pembekuan lisensi dikonfirmasi secara resmi oleh LSPRO IAPMO dengan surat tercatat atau dengan cara yang setara dan dikomunikasikan tindakan yang diperlukan untuk mengakhiri pembekuan. 5) LSPRO IAPMO akan memutuskan untuk mencabut pembekuan bila tindakan perbaikan yang diambil sudah sesuai. <p>4.13.2 Pengurangan Sertifikasi</p> <p>Pengurangan ruang lingkup sertifikasi dilakukan bila:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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. 	<p>4.13 Suspension, Reduction, withdrawal and addition 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 SNI regulatory requirements and or certification agreement; c) in the event of improper use of certificates or marks of conformity (eg publications and advertisements that give wrong understanding) can not be adequately addressed through product withdrawal or corrective action by the licensee; d) in the event that the production process is suspended after it has been agreed by the LSPRO IAPMO and the client; e) if the client does not have the product certified during surveillance in 2 (two) consecutive surveys. 2) The organization which is in the suspension period of the certification status shall be given a chance for 6 (six) months to improve its status. If there is no improvement during that period, LSPRO IAPMO may determine termination of the certification. 3) License is prohibited from being used on products that have been produced that are certified in suspension status. 4) The license suspension is formally confirmed by the LSPRO IAPMO by registered mail or in an equivalent and communicated the necessary action to end the suspension. 5) LSPRO IAPMO will decide to revoke the suspension if the corrective action taken is appropriate. <p>4.13.2 Certification Reduction</p> <p>Reduced scope of certification undertaken if:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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.
--	--

 IAPMO GROUP INDONESIA <small>R.T. IAPMO GROUP INDONESIA</small>	SKEMA SERTIFIKASI SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas — Polietilena (PE) — Bagian 1&2: Umum & Pipa).		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	SS5-41	Revision
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	28 April 2022
		Page	14 of 17

<p>4.13.3 Pencabutan Sertifikasi</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) LSPro IAPMO dapat mencabut lisensi SNI kepada organisasi yang telah disertifikasi jika: <ol style="list-style-type: none"> a) dalam kasus pembekuan lisensi, tindakan perbaikan yang diambil tidak memadai dan atau melewati jangka waktu yang diberikan periode; b) produk yang disertifikasi tidak sesuai lagi dengan contoh uji semula; c) ketidaksesuaian bersifat serius pada produk yang ditemukan saat survailen di pabrik; d) terjadi salah penempatan atau penggunaan produk, sehingga tingkat risikonya menjadi besar dan pengguna akhir merasa bahwa produk tersebut berbahaya; e) pemegang sertifikat tidak menyelesaikan kewajiban keuangan; f) terjadi pelanggaran berat terhadap perjanjian lisensi seperti penyalahgunaan tanda sertifikasi; g) validitasnya sudah lewat dan pemegang sertifikat secara tertulis menyatakan tidak meneruskan lisensi; h) produk sudah tidak dibuat lagi; i) pemegang sertifikat dinyatakan bangkrut; j) bila standar atau aturan yang dipersyaratkan berubah dan penerima lisensi tidak dapat menjamin kesesuaiannya terhadap persyaratan baru; k) pemegang Sertifikat menolak untuk dilakukan survailen pada batas waktu yang ditetapkan. 2) Dalam pencabutan lisensi, klien diberi kesempatan banding dan LSPro IAPMO dalam mempertimbangkan banding mengacu pada bagian 5. 3) Pada saat status sertifikasi SNI dinyatakan tidak berlaku lagi maka sertifikat yang asli harus segera ditarik dan dikembalikan kepada LSPro IAPMO. 4) LSPro IAPMO akan memberikan informasi tertulis kepada pemegang sertifikasi dan mengumumkan pernyataan sertifikat yang tidak berlaku lagi kepada instansi teknis terkait, otoritas pengawas, badan akreditasi, importer dan pihak-pihak lain yang terkait. Pengumuman tersebut juga memuat tentang alasan sertifikat tersebut dinyatakan tidak berlaku lagi. 	<p>4.13.2 Certification Termination</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) LSPro IAPMO may terminate the license of SNI to certified organizations if: <ol style="list-style-type: none"> a) in the case of a license suspension, improvement that undertaken are inadequate and or over a period of time; b) the certified product is no longer the same to the original test sample; c) Serious non-conformity in products found during surveillance at the plant; d) misplacement or use of the product, resulting in a high level of risk and the end user feeling that the product is dangerous; e) the holder of the certificate does not settle the financial obligations; f) serious violations of licensing agreements such as misuse of certification marks; g) its validity has passed and the certificate holder states in writing not to continue the license; h) the product is no longer made; i) the holder of the certificate is declared bankrupt; j) when the required standards or rules change and the licensee can not guarantee their compliance with the new terms; k) the certificate holder refuses to carry out surveillance within the stipulated deadline. 2) In the termination of the license, the client is given a chance to appeal and LSPro IAPMO in considering the appeal refers to section 5. 3) When the certification status of SNI is declared no longer valid then the original certificate must be withdrawn immediately and returned to LSPro IAPMO. 4) LSPro IAPMO will provide written information to the certification holder and announce the certificate statement no longer valid to the relevant technical institution, regulatory authority, accreditation body, importer and other related parties. The announcement also contains the reason for the certificate being declared no longer valid.
--	--

 IAPMO GROUP INDONESIA <small>R.T. IAPMO GROUP INDONESIA</small>	SKEMA SERTIFIKASI SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas — Polietilena (PE) — Bagian 1&2: Umum & Pipa).		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	SS5-41	Revision
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	28 April 2022
		Page	15 of 17

<p>4.13.4 Penambahan Sertifikasi</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Apabila terdapat penambahan kelompok dengan atau tanpa penambahan merek untuk jenis kategori produk yang berbeda setelah SNI diterbitkan, maka dilakukan audit proses produksi dan pengendalian mutu terhadap penambahan yang diajukan serta pengambilan contoh. 2) Durasi audit minimal 1 mandays atau mengikuti bagian 4.11 untuk jumlah mandays jika bersamaan dengan proses survailen. 3) Pengambilan contoh dilakukan sesuai bagian 4.5 untuk produk baru yang diajukan dan sesuai dengan kategori. 4) Tahapan berikutnya dari evaluasi hingga penerbitan revisi sertifikat kesesuaian mengikuti bagian 4.6 hingga 4.9. 5) LSPro IAPMO bersama dengan klien mengajukan revisi SPPT SNI dengan proses yang sesuai bagian 4.10 <p>5. KELUHAN, BANDING DAN PERSELISIHAN</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Klien berhak untuk melakukan keluhan kepada LSPro IAPMO tentang aspek layanan yang diberikan dan dapat mengajukan banding kepada LSPro IAPMO untuk keputusan pemberian, perluasan, pembekuan, pencabutan sertifikasi. 2) LSPro IAPMO menerima laporan tentang banding dari pelanggan sertifikasi SNI, pengguna produk SNI, atau dari pihak terkait lainnya. Keluhan dan banding harus disampaikan secara tertulis melalui surat, email, atau faksimili kepada LSPro IAPMO. 3) LSPro IAPMO akan mengkonfirmasi secara tertulis dan resmi kepada pihak yang mengajukan mengenai keberterimaan keluhan atau banding dan informasi tentang proses selanjutnya. 4) LSPro IAPMO melakukan klasifikasi terhadap laporan-laporan tersebut menjadi Keluhan dan Banding. 5) Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Keluhan adalah: <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. 	<p>4.13.4 Certification Addition</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) If there are additional groups with or without brand addition for different types of products after SNI are published, then conducted audit of production processes and quality control of proposed products including sampling. 2) Audit duration minimal 1 mandays or follow section 4.11 if conducted along with surveillance process. 3) Sampling conducted in accordance to section 4.5 for the new product proposed and based on category 4) The next stage of evaluation until revision of the issuance of conformity certificates follows sections 4.6 to 4.9. 5) LSPro IAPMO together with the client file a revision of SNI SPPT with the appropriate process section 4.10 <p>5. COMPLAINT, APPEAL AND DISPUTE</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) The Client is entitled to make complaints to the LSPro IAPMO regarding the aspects of the services provided and may appeal to the LSPro IAPMO for decisions on granting, extending scope, suspending, withdrawing certification. 2) LSPro IAPMO receives reports on the appeal from customers of SNI certification, users of SNI products, or from other related parties. Complaints and appeals must be submitted in writing by mail, email, or facsimile to LSPro IAPMO. 3) LSPro IAPMO will confirm in writing and formally to the parties regarding the acceptance of complaints or appeals and information about the further process. 4) LSPro IAPMO classifies these reports into Complaints and Appeals. 5) Handling steps of reports classified as Complaints are: <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
---	--




**SKEMA SERTIFIKASI
SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik
untuk penyaluran bahan bakar gas —
Polietilena (PE) — Bagian 1&2: Umum & Pipa).**


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	SS5-41	Revision	03
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	28 April 2022
		Page	16 of 17

<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"> Kepala LSPro membentuk tim untuk mempelajari dan menginvestigasi banding yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya. Kepala LSPro memberi otorisasi kepada pihak yang mengajukan banding untuk dapat melakukan audit ulang atau uji ulang di laboratorium lain yang telah terakreditasi oleh KAN. Dari hasil kajian akan diputuskan apakah banding tersebut diterima atau ditolak oleh LSPro. Perubahan keputusan yang menyangkut sertifikasi dan perbaikannya segera dilakukan apabila banding diterima dan dikomunikasikan termasuk apabila banding ditolak. Apabila pihak yang mengajukan banding dapat menerima keputusan tersebut, maka masalah banding selesai. Apabila tidak tercapai kesepakatan, maka banding tersebut dapat diteruskan ke penyelesaian masalah perselisihan. Seluruh biaya pengujian dan evaluasi tambahan lainnya menjadi tanggungan dari pihak yang mengajukan banding. <p>7) Langkah terhadap Perselisihan adalah sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none"> LSPro IAPMO akan menempuh cara pertemuan musyawarah untuk memperoleh mufakat. Pertemuan membicarakan referensi-referensi yang ada seperti standar dan pedoman dari BSN, KAN dan Asosiasi maupun regulasi-regulasi yang datang dari departmen teknis. Melibatkan personil ahli teknis dan penyusun regulasi dalam mencapai mufakat. 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. 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>8) LSPro IAPMO mendokumentasikan rekaman yang terkait dengan banding, keluhan, dan perselisihan.</p>	<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"> Head of LSPro establishes a team to study and investigate appeals submitted by clients or other parties. Head of LSPro authorizes the appellant to conduct re-audit or re-testing of product at another laboratory accredited by KAN. From the results it will be decided whether the appeal is accepted or rejected by LSPro. Changes to decisions concerning certification and its corrections are made immediately if appeals are received and communicated including when appeals are rejected. if the appellant can accept the decision, then the matter of appeal is completed. If no agreement is reached, then the appeal may be forwarded to the settlement of the dispute. All additional testing and evaluation fees shall be borne by the appellant. <p>7) Steps about Dispute are as follows:</p> <ol style="list-style-type: none"> LSPro IAPMO will undertake a meeting to obtain consensus. 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. 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. 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>8) LSPro IAPMO documents all records related to appeals, complaints and disputes.</p>
---	--

 IAPMO GROUP INDONESIA <small>P.T. IAPMO GROUP INDONESIA</small>	SKEMA SERTIFIKASI SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas — Polietilena (PE) — Bagian 1&2: Umum & Pipa).		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	SS5-41	Revision
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	28 April 2022
		Page	17 of 17

<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> <ol style="list-style-type: none"> 1) Klien berhak untuk mempublikasikan produk yang telah disertifikasi meliputi: <ol style="list-style-type: none"> 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. <p>8. BIAYA SERTIFIKASI</p> <ol style="list-style-type: none"> 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. <p>9. TRANSFER SERTIFIKASI</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Pengajuan pengalihan sertifikasi SNI dapat dilakukan oleh klien tersertifikasi dan/atau LSPro. 2) Pengajuan pengalihan Sertifikasi SNI hanya dapat diterima apabila lingkup yang dialihkan telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh regulator. Sertifikasi SNI yang dalam status dibekukan tidak boleh dialihkan. 3) Reviewer Engineer melakukan kajian terhadap permohonan pengalihan SNI meliputi aspek sebagai berikut: <ol style="list-style-type: none"> a) validasi Sertifikat SNI termasuk edisi standar yang diacu, informasi terkait importer, perjanjian sub-lisensi, jenis produk yang disertifikasi; b) alasan pengalihan; c) lokasi yang diinginkan untuk pengalihan; d) laporan audit terakhir; e) informasi terkait pengaduan; 	<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> <ol style="list-style-type: none"> 1) The Client has the right to publish the certified product including: <ol style="list-style-type: none"> 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. <p>8. CERTIFICATION COSTS</p> <ol style="list-style-type: none"> 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. <p>9. CERTIFICATION TRANSFER</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Request transfer of SNI certification can be done by certified client and / or LSPro. 2) Submission of SNI certification transfer can only be accepted if the scope has been accredited by KAN and appointed by the regulator. SNI certification that is in suspension status shall not be transferred. 3) Reviewer Engineer review the application for the transfer of SNI includes the following aspects: <ol style="list-style-type: none"> a) validation of SNI Certificate including referred edition standard, importer related information, sub-license agreement, type of certified product; b) the reasons for the transfer; c) the desired location for the transfer; d) the latest audit report; e) information related to the complaint;
--	---

 IAPMO GROUP INDONESIA <small>P.T. IAPMO GROUP INDONESIA</small>	SKEMA SERTIFIKASI SNI 8884.1&2:2020 (Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas — Polietilena (PE) — Bagian 1&2: Umum & Pipa).		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	SS5-41	Revision
Doc.Type/Section	Scheme / LSPRO	Date of Issued	28 April 2022
		Page	18 of 17

<p>f) tahapan siklus sertifikasi saat ini; dan g) perjanjian dengan regulator terkait dengan peredaran produk bertanda SNI</p> <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>f) the current cycle of certification stages; and g) agreement with the regulator related to the circulation of products marked with SNI</p> <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>
---	---