

 <b>P.T. IAPMO GROUP INDONESIA</b>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) –</b> 1. <b>Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga</b> 2. <b>Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih</b> 3. <b>Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak</b>  <b>SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017</b>		<b>PT IAPMO GROUP INDONESIA</b> Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 <a href="http://www.iapmoindonesia.org">http://www.iapmoindonesia.org</a>
	Doc.No	SS5-32	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	16 Oktober 2019
Approved by	SD	Page	1 of 20


<p><b>1. RUANG LINGKUP</b></p> <p>a) Skema sertifikasi ini berlaku untuk sertifikasi produk laminasi tebal kurang dari 2mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga, tebal 2 mm dan lebih dan dekorasi tekanan tinggi bercorak.</p> <p>b) Permohonan diajukan oleh pabrik atau perusahaan atau importir kepada PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) untuk mendapatkan Sertifikat Produk Penggunaan Tanda (SPPT) SNI ISO 4586-3:2017 dan/atau SNI ISO 4586-4:2017 dan/atau SNI ISO 4586-7:2017.</p> <p><b>2. PERSYARATAN PENILAIAN KESESUAIAN</b></p> <p>a) SNI ISO 4586-3:2017  b) SNI ISO 4586-4:2017  c) SNI ISO 4586-7:2017  d) Penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001/dan revisinya, atau sistem manajemen mutu lainnya yang diakui.</p> <p><b>3. PROSES SERTIFIKASI</b></p> <p>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;  m) penghentian, pengurangan, pembekuan dan pencabutan sertifikasi.</p> <p><b>4. PROSEDUR SERTIFIKASI</b>  <b>4.1 Pengajuan Permohonan Sertifikasi</b></p> <p>Pemohon atau calon klien melakukan langkah-langkah berikut:</p> <p><b>Langkah 1</b> Baca formulir permohonan (FRM-LSPRO-01) dengan tuntas. Lengkapi formulir permohonan secara keseluruhan, tanda tangan, dan kembalikan</p>	<p><b>1. SCOPE</b></p> <p>a) This certification scheme applies to certification of laminate products that are less than 2mm thick and as a bottom binder, 2 mm thick and more and high-pressure patterned decorations.</p> <p>b) Application shall be submitted by the manufacturer or company or importer to PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) to obtain SNI ISO 4586-3:2017 and/or SNI ISO 4586-4:2017 and/or SNI ISO 4586-7:2017.</p> <p><b>2. ASSESMENT REQUIREMENTS</b></p> <p>a) SNI ISO 4586-3:2017  b) SNI ISO 4586-4:2017  c) SNI ISO 4586-7:2017  d) Implementation of quality management system of ISO 9001/ and its revision, or other recognized quality management system.</p> <p><b>3. CERTIFICATION PROCESS</b></p> <p>a) application for certification;  b) application review  c) signing of the certification agreement;  d) management system and production process audit at factory;  e) sampling;  f) testing of product samples in the test laboratory;  g) review of test and audit results;  h) certification decision;  i) issuance of certificate of conformity;  j) SPPT SNI marking (license);  k) surveillance and renewal;  l) changes affecting certification;  m) termination, reduction, suspension or withdrawal of certification.</p> <p><b>4. CERTIFICATION PROCEDURES</b>  <b>4.1 Application for Certification</b></p> <p>Applicant or client candidate perform the following steps:</p> <p><b>Step 1</b> Read the application (FRM-LSPRO-01) completely. Fill in all spaces and sign and return the original. NOTE: You may also complete this</p>
---	--

 <p>P.T. IAPMO GROUP INDONESIA</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) –</b> <b>1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga</b> <b>2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih</b> <b>3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak</b>  <b>SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017</b>		<b>PT IAPMO GROUP INDONESIA</b> Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 <a href="http://www.iapmoindonesia.org">http://www.iapmoindonesia.org</a>
	Doc.No	SS5-32	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	16 Oktober 2019
Approved by	SD	Page	2 of 20


<p>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><b>Langkah 2</b> Lengkapi informasi pabrik (FRM-LSPRO-01).</p> <p><b>Langkah 3</b> Lengkapi dokumen legalitas organisasi:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) 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).</li> <li>b) 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.</li> <li>c) Salinan NPWP</li> <li>d) Angka Pengenal Importir (API)</li> <li>e) Perjanjian kontrak antara produsen dan importir</li> <li>f) Struktur Organisasi</li> <li>g) Ilustrasi pembubuhan tanda SNI</li> <li>h) Perjanjian yang mengikat secara hukum antara produsen dan perwakilan di Indonesia terkait pihak yang bertanggungjawab terhadap produk klien yang beredar di Indonesia</li> <li>i) Kontrak kerjasama (makloon) pemesanan produk dan/atau penggunaan merek (untuk pemesanan produk dan/atau penggunaan merek atas permintaan badan usaha lain)</li> <li>j) Daftar produk yang dimohonkan sertifikasinya</li> </ol> <p><b>Langkah 4</b> Lengkapi dokumen tentang Merek:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) Sertifikat merek pelaku usaha dan Tanda Daftar Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Hak Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan HAM (salinan).</li> <li>b) Perjanjian lisensi dari pemilik merek yang telah diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Hak Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan HAM (salinan).</li> <li>c) Surat perjanjian dengan perusahaan lain yang terlibat dalam produksi yang menggunakan merek lain (salinan).</li> </ol> <p><b>Langkah 5</b> Lengkapi dokumen Sistem Manajemen:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) Salinan Panduan Mutu (bila ada).</li> </ol>	<p>application directly online on our website using our online application process, including uploading all of the necessary supporting documentation.</p> <p><b>Step 2</b> Complete the manufacturing information (FRM-LSPRO-01).</p> <p><b>Step 3</b> Complete the organization legal documents:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>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).</li> <li>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.</li> <li>c) Copy of Tax ID</li> <li>d) Importer's Identification Number (API)</li> <li>e) Contract agreement Manufacturer and Importer</li> <li>f) Organizational Structure</li> <li>g) Illustration affixing of SNI mark</li> <li>h) A legally binding agreement between producers and representatives in Indonesia with regard to those responsible for client products circulating in Indonesia</li> <li>i) Cooperation contract (makloon) ordering of products and / or use of marks (for ordering of products and / or use of marks upon request of other business entity)</li> <li>j) A list of the products for which the certificate is requested</li> </ol> <p><b>Step 4</b> Complete the Trademark document:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) Certificate of trademark and registered license issued by the Directorate General of Intellectual Property Rights of the Ministry of Justice and Human Rights (copy).</li> <li>b) License agreement of the trademark owner issued by the Directorate General of Intellectual Property Rights of the Ministry of Justice and Human Rights (copy).</li> <li>c) Letters of agreement with other companies involved in production using other brands (copies).</li> </ol> <p><b>Step 5</b> Complete the Management System document:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) Copy of Quality Manual document (if any)</li> </ol>
--	--

 <p>P.T. IAPMO GROUP INDONESIA</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) –</b> 1. <b>Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga</b> 2. <b>Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih</b> 3. <b>Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak</b>  <b>SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017</b>		<b>PT IAPMO GROUP INDONESIA</b> Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 <a href="http://www.iapmoindonesia.org">http://www.iapmoindonesia.org</a>
	Doc.No	SS5-32	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	16 Oktober 2019
Approved by	SD	Page	3 of 20


<ul style="list-style-type: none"> <li>b) Salinan diagram alir atau sejenisnya mengenai pengendalian proses produksi.</li> <li>c) Daftar induk dokumen.</li> <li>d) Salinan Sertifikat ISO 9001:2015 atau revisinya atau sistem manajemen mutu lain yang diakui (bagi produsen luar negeri).</li> <li>e) Laporan survailen terakhir untuk yang telah mendapatkan ISO 9001:2015 atau revisinya atau sistem manajemen mutu lain yang diakui (bagi produsen luar negeri).</li> </ul> <p><b>Langkah 6</b> Berikan satu (1) salinan detail dari produk:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Gambar teknik yang terperinci termasuk semua ukuran (bila ada).</li> <li>b) Ilustrasi atau rencana pembubuhan tanda sertifikasi SNI.</li> <li>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.</li> <li>d) Literatur/ brosur yang menunjukkan dan menjelaskan produk tersebut, instruksi perawatannya, dan instruksi pemasangannya.</li> </ul> <p><b>Langkah 7</b> Laporan hasil uji dari laboratorium pengujian yang telah diakreditasi baik di dalam maupun luar negeri dengan waktu pengujian tidak lebih dari 1 tahun sebelum permohonan sertifikasi.</p> <p><b>Langkah 8</b> 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><b>4.2 Tinjauan Permohonan Sertifikasi</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1) Reviewer Engineer IAPMO melakukan tinjauan terhadap kelengkapan permohonan sertifikasi untuk memastikan bahwa bukti administratif yang diperlukan untuk penilaian kesesuaian terhadap persyaratan sertifikasi produk SPPT SNI telah lengkap (FRM-LSPRO-01b).</li> <li>2) Jika dalam proses tinjauan tersebut terdapat perbedaan pengertian diantara kedua belah pihak, maka perbedaan tersebut harus segera dikomunikasikan dan diselesaikan dengan klien.</li> <li>3) Setelah lengkap, IAPMO menyampaikan penawaran biaya sertifikasi kepada klien (FRM-LSPRO-03). Bila klien setuju, maka dilanjutkan</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>b) copy of the flow chart or similar about the control of the production process.</li> <li>c) Master list document.</li> <li>d) Copy of ISO 9001: 2015 Certificate or its revision or other recognized quality management system (for foreign manufacturer).</li> <li>e) A recent surveillance report for those who have obtained ISO 9001: 2015 or its revision or other recognized quality management system (for foreign manufacturers).</li> </ul> <p><b>Step 6</b> Give one (1) copy of product:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Engineering drawings detail include all dimensions of the product (if any).</li> <li>b) Illustration or plan to affix SNI mark.</li> <li>c) Normal size photograph (approximately 3-1/2" x 5"). Each photograph should contain as much of identification detail and marking plan if possible.</li> <li>d) Literature/brochures showing and describing the product, maintenance instructions, and installation instructions.</li> </ul> <p><b>Step 7</b> Reports on test results from accredited testing laboratories both at domestic and overseas with a testing period of no more than 1 year before the application for certification..</p> <p><b>Step 8</b> 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><b>4.2 Application Review</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>1) IAPMO Reviewer Engineer reviews the completeness of the application for certification to ensure that the necessary administrative evidence for conformity assessment of SPPT SNI product certification requirements is complete (FRM-LSPRO-01b).</li> <li>2) If in the review process there is a difference of understanding between the two parties, then the difference should be immediately communicated and resolved with the client.</li> <li>3) After all complete, IAPMO offer quotations to client (FRM-LSPRO-03). When the client agrees, continue</li> </ul>
---	---

 <p>P.T. IAPMO GROUP INDONESIA</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) –</b> <b>1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga</b> <b>2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih</b> <b>3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak</b> <b>SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017</b>		<b>PT IAPMO GROUP INDONESIA</b> Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 <a href="http://www.iapmoindonesia.org">http://www.iapmoindonesia.org</a>
	Doc.No	SS5-32	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	16 Oktober 2019
Approved by	SD	Page	4 of 20


<p>penandatanganan Perjanjian Sertifikasi (FRM-LSPRO-04b) dan pembayaran berdasarkan kesepakatan.</p> <p>4) IAPMO dapat memutuskan untuk menolak permohonan jika tidak menemukan kesepakatan kedua belah pihak, dan atau pembayaran yang tidak dipenuhi.</p> <p><b>4.3 Penandatanganan Perjanjian Sertifikasi</b></p> <p>Perjanjian Pendaftaran sertifikasi (FRM-LSPRO-03) harus dibaca dengan tuntas. Tandatangani halaman terakhir di perjanjian, bubuhkan stempel perusahaan diatas tandatangan dan kembalikan kepada IAPMO.</p> <p><b>4.4 Audit Sistem Manajemen dan Proses Produksi di Pabrik</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Prosedur audit mengacu pada prosedur yang berlaku di LSPRO PT IAPMO Group Indonesia.</li> <li>2) Prosedur audit multi lokasi mengacu pada dokumen KAN DPLS 19.</li> <li>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.</li> <li>4) Durasi audit minimal 4 (empat) man/days.</li> <li>5) Area yang diaudit :             <ol style="list-style-type: none"> <li>a) Audit unsur-unsur sistem manajemen yang sangat berpengaruh dalam kesesuaian produk termasuk meninjau :                 <ul style="list-style-type: none"> <li>• Prosedur yang meliputi proses produksi termasuk rekaman mutu, sumber daya produksi dan kompetensi personel yang dapat mempengaruhi kesesuaian produk.</li> <li>• Dokumen dan rekaman kontrol dalam kaitannya dengan proses produksi dan kesesuaian produk.</li> <li>• Adanya sertifikasi sistem manajemen dan laporan audit terkait.</li> <li>• Audit internal dan tinjauan manajemen.</li> <li>• Prosedur dan rekaman yang terkait dengan ketidaksesuaian produk, perbaikan dan tindakan pencegahan.</li> <li>• Identifikasi, tanda dalam kemasan produk yang dipasarkan sesuai dengan persyaratan sertifikasi dalam perjanjian.</li> <li>• Manajemen sistem proses yang dilakukan oleh Client sebagai bagian dari skema sertifikasi produk.</li> </ul> </li> </ol> </li> </ol>	<p>to signing of the Certification Agreement (FRM-LSPRO-04b) and its payment based on dealing.</p> <p>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.</p> <p><b>4.3 Signing of the Certification Agreement</b></p> <p>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.</p> <p><b>4.4 Management System and Production Process Audit at Factory</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) The audit procedure refers to procedure which is applicable at LSPRO PT IAPMO Group Indonesia.</li> <li>2) Multi location audit procedure refers to KAN document DPLS 19.</li> <li>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.</li> <li>4) Audit duration at least 4 (four) man / days.</li> <li>5) The areas to be audited:             <ol style="list-style-type: none"> <li>a) Audit elements of management systems that are very influential in the suitability of products including review:                 <ul style="list-style-type: none"> <li>• Procedures that include production processes including quality records, production resources and personnel competencies that may affect product conformity.</li> <li>• Document and control records in relation to the production process and product conformity.</li> <li>• Management system certification and related audit report.</li> <li>• Internal audit and management review.</li> </ul> </li> <li>• Procedures and records relating to product nonconformities, corrections and preventive action.</li> <li>• Identification, mark in the packaging of products in accordance with the certification requirements of the agreement.</li> </ol> </li> </ol>
--	---

 <p>P.T. IAPMO GROUP INDONESIA</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) –</b> <b>1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga</b> <b>2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih</b> <b>3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak</b>  <b>SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017</b>		<b>PT IAPMO GROUP INDONESIA</b> Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 <a href="http://www.iapmoindonesia.org">http://www.iapmoindonesia.org</a>
	Doc.No	SS5-32	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	16 Oktober 2019
Approved by	SD	Page	5 of 20

<p>b) Asesmen proses produksi untuk menilai :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Client memiliki fasilitas, peralatan, personel dan prosedur yang melaksanakan tugas-tugas yang terkait dengan produksi produk yang sesuai dengan persyaratan produk.</li> <li>• Kemampuan Client dan kompetensinya untuk memantau, mengukur, dan menguji produk selama dan setelah produksi sehingga dapat menjamin kesesuaian dengan persyaratan produk.</li> <li>• Pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh Client (di laboratorium sendiri atau outsourcing) dilakukan sesuai dengan persyaratan sertifikasi (termasuk standar produk dan metode uji).</li> <li>• Menilai proses kontrol dalam proses produksi dari penerimaan bahan baku, semua proses produksi sampai produk akhir.</li> <li>• Menilai kemampuan Client untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai dengan menjaga kemampuan telusurnya untuk produk yang sedang disertifikasi.</li> </ul> <p>6) Titik kritis yang harus diperhatikan:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) Pengendalian kualitas bahan baku</li> <li>b) Pengendalian kualitas pelapisan</li> <li>c) Pengendalian kualitas penyambungan</li> <li>d) Pengemasan</li> <li>e) tindak lanjut Keluhan Pelanggan;</li> <li>f) pengendalian proses produksi, termasuk penanganan apabila ada ketidaksesuaian;</li> <li>g) penyimpanan dan pengeluaran barang jadi (gudang barang jadi);</li> <li>h) tindakan perbaikan dan pencegahan;</li> <li>i) pengendalian peralatan pemantauan dan pengukuran;</li> <li>j) kompetensi personel yang terkait dengan mutu produk;</li> <li>k) pengujian produk dilapangan;</li> <li>l) pengujian produk berkala sesuai SNI</li> </ol> <p>7) Jika terdapat temuan ketidaksesuaian maka personil Auditor akan menginformasikan kepada pihak klien dan didokumentasikan dalam laporan hasil audit.</p> <p>8) Kategori ketidaksesuaian</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ketidaksesuaian apabila: Ketidaksesuaiannya terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan, atau;</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Process system management by the Client as part of the product certification scheme.</li> </ul> <p>b) Assessment of the production process to assess:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Clients have facilities, equipment, personnel and procedures that perform tasks related to the production of products in accordance with product requirements.</li> <li>• Client capability and competence to monitor, measure and test the products during and after production so as to ensure conformity to product requirements.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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).</li> <li>• Assess the process of control in the production process from the receipt of raw materials, all production processes to the final product.</li> <li>• Assess the client's ability to identify and quarantine the nonconformance products by keep its traceability for products that are certified.</li> </ul> <p>6) Critical point to note:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) Quality control of raw materials</li> <li>b) Control of coating quality</li> <li>c) Quality control of joint</li> <li>d) Packing</li> <li>e) follow-up of Customer Complaints;</li> <li>f) control of production processes, including handling in case of nonconformities;</li> <li>g) storage and disposal of finished goods (warehouse of finished goods);</li> <li>h) corrective and preventive action;</li> <li>i) control of monitoring and measurement equipment;</li> <li>j) personnel competence related to product quality;</li> </ol> <p>k) testing product on site;  l) regular testing product as per SNI</p> <p>7) If any findings of non-compliance then Auditor will inform the client and it documented in the audit report.</p> <p>8) Non-conformance category</p>
---	--

 <p>P.T. IAPMO GROUP INDONESIA</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) –</b> 1. <b>Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga</b> 2. <b>Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih</b> 3. <b>Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak</b>  <b>SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017</b>		<b>PT IAPMO GROUP INDONESIA</b> Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 <a href="http://www.iapmoindonesia.org">http://www.iapmoindonesia.org</a>
	Doc.No	SS5-32	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	16 Oktober 2019
Approved by	SD	Page	6 of 20

<p>Sistem manajemen mutu tidak berjalan, terdapat inkonsistensi dalam menjalankan sistem manajemen mutu maka perbaikan diberikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Opportunity for improvement</li> </ul> <p>9) Klien harus menyimpan rekaman semua ketidaksesuaian yang berkaitan dengan pemenuhan persyaratan sertifikasi dan mendokumentasikan tindakan perbaikan yang diambil.</p> <p>10) Setelah tindakan korektif dan perbaikan dilakukan dalam jangka waktu yang ditetapkan, auditor akan melakukan verifikasi. Verifikasi dapat dilakukan dengan memeriksa dokumen bukti perbaikan atau verifikasi lapangan bila dibutuhkan untuk menyatakan bahwa temuan dapat ditutup.</p> <p>11) 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><b>4.5 Pengambilan Contoh Uji</b></p> <p>1) Pengambilan contoh jenis produk dilakukan sesuai dengan SNI ISO 4586-3:2017 dan/atau SNI ISO 4586-4:2017 dan/atau SNI ISO 4586-7:2017</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Untuk permohonan baru, surveilan, permohonan sertifikasi ulang, contoh diambil dari aliran produksi atau gudang produksi.</li> <li>Untuk pengawasan di luar lokasi produksi, contoh diambil dari penjual atau distributor secara acak melalui pembelian produk</li> </ol> <p>2) Jumlah contoh uji yang diambil adalah berukuran A4 sebanyak 5 lembar untuk setiap family.</p> <p>3) HPL dikelompokkan berdasarkan warna inti, elastisitas, dan ketebalan.</p> <p>4) Dokumen terkait dengan pengambilan contoh terdiri dari :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>surat tugas pengambilan contoh;</li> <li>berita acara pengambilan contoh, yaitu rencana pengambilan sampel dan laporan pengambilan sampel;</li> <li>label contoh.</li> </ol> <p>5) Cara pengambilan contoh dari lokasi produksi:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>pengambilan contoh dilakukan oleh Petugas Pengambil Contoh (PPC) yang memiliki surat tugas pengambilan contoh;</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Major if: The discrepancy is directly related to product quality resulting in customer dissatisfaction, or; The quality management system is not running, there are inconsistencies in running the quality management system then the improvement is given a maximum of 1 (one) month</li> <li>• Opportunity for improvement</li> </ul> <p>9) Client shall keep records of all non conformity relating to the fulfillment of the certification requirements and document the undertaken corrective actions.</p> <p>10) 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>11) Upon completion, the auditor completes 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> <p><b>4.5 Sampling</b></p> <p>1) Sampling for each product is done in accordance with SNI ISO 4586-3:2017 and/or SNI ISO 4586-4:2017 and/or SNI ISO 4586-7:2017</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>For new applications, surveillance, renewal, samples taken from production stream or production warehouse.</li> <li>For off-site monitoring, samples are taken from sellers or distributors randomly through the purchase of the product.</li> </ol> <p>2) The number of test samples taken is A4 size of 5 sheets for each family.</p> <p>3) HPL are grouped according to core color, elasticity, and thickness .</p> <p>4) Documents related to sampling consist of:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>assignment letter;</li> <li>report of sampling, ie sampling plan and sampling report;</li> <li>sample label.</li> </ol> <p>5) Sampling methods from production sites:</p>
--	--

 <p>P.T. IAPMO GROUP INDONESIA</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) –</b> <b>1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga</b> <b>2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih</b> <b>3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak</b> <b>SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017</b>		<b>PT IAPMO GROUP INDONESIA</b> Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 <a href="http://www.iapmoindonesia.org">http://www.iapmoindonesia.org</a>
	Doc.No	SS5-32	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	16 Oktober 2019
Approved by	SD	Page	7 of 20

- 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 PPC atau produsen.


#### 4.6 Pengujian Contoh di Laboratorium Uji

- 1) Pengujian produk tidak dilakukan apabila pabrikan telah memiliki laporan hasil uji seluruh parameter yang masih berlaku (kurang dari 1 tahun) dari laboratorium yang telah diakreditasi baik dalam maupun luar negeri. Keputusan untuk tidak dilakukan pengujian dengan membandingkan data spesifikasi produk yang dikirimkan saat permohonan dan saat audit dilapangan tidak ada perubahan.
- 2) Laboratorium uji yang digunakan laboratorium yang sudah terakreditasi KAN atau badan akreditasi lain penandatanganan MRA APLAC/ILAC sesuai dengan parameter uji yang dipersyaratkan dalam SNI ISO 4586-3:2017 dan/atau SNI ISO 4586-4:2017 dan/atau SNI ISO 4586-7:2017.
- 3) Laboratorium uji milik pabrikan yang belum diakreditasi namun memiliki kemampuan melakukan pengujian. Maka dilakukan asesmen sesuai SNI ISO/IEC 17025 dan dilakukan witness pengujian saat dilakukan pengujian terhadap produknya sendiri.
- 4) Metode pengujian dan syarat lulus uji produk dalam rangka sertifikasi produk mengacu pada SNI ISO 4586-3:2017 dan/atau SNI ISO 4586-4:2017 dan/atau SNI ISO 4586-7:2017.
- 5) Semua biaya yang terjadi untuk kegiatan pengambilan ulang sampel dan pengujian ulang semua parameter akan menjadi tambahan biaya untuk proses sertifikasi.
- 6) Laboratorium pengujian menerbitkan Laporan Hasil Uji (LHU) yang mencantumkan nilai hasil uji dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SNI ISO 4586-3:2017 dan/atau SNI ISO 4586-4:2017 dan/atau SNI ISO 4586-7:2017.

- a) sampling carried out by the Sampling Officer (PPC) that having an assignment letter;
- b) sampling is done at the factory in the production process and or in the warehouse;
- c) this sampling applies to any brand and product group submitted to the application;
- d) samples taken must be packed and sealed and affixed with PPC signature; and
- e) sample shipments to the Testing Laboratory are performed by PPC or the manufacturer.

#### 4.6 Testing of Product Samples in the Test Lab

- 1) Product testing is not carried out if the manufacturer already has a report on the results of all valid parameters (less than 1 year) from accredited laboratories both at home and abroad. The decision not to do the testing by comparing the product specification data sent at the time of the request and at the time of the audit was unchanged.
- 2) Test laboratories that have been accredited by KAN or other accreditation bodies signing MRA APLAC / ILAC in accordance with the test parameters required in SNI ISO 4586-3:2017 and/or SNI ISO 4586-4:2017 and/or SNI ISO 4586-7:2017.
- 3) The manufacturer's testing laboratory that has not been accredited but has the ability to do the testing. Then an assessment is carried out in accordance with SNI ISO / IEC 17025 and witness testing is carried out when testing the product itself.
- 4) Test methods and requirements for passing the product test in the framework of CoC refer to SNI ISO 4586-3:2017 and/or SNI ISO 4586-4:2017 and/or SNI ISO 4586-7:2017.
- 5) All costs incurred for sampling activities and retesting of all parameters will be an additional cost for the certification process.
- 6) The testing laboratory publishes the Test Report

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) –</b> 1. <b>Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga</b> 2. <b>Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih</b> 3. <b>Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak</b>  <b>SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017</b>		<b>PT IAPMO GROUP INDONESIA</b> Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 <a href="http://www.iapmoindonesia.org">http://www.iapmoindonesia.org</a>
	Doc.No	SS5-32	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	16 Oktober 2019
Approved by	SD	Page	8 of 20

#### 4.7 Tinjauan Terhadap Hasil Uji dan Audit Lapangan

- 1) Review terhadap hasil audit dan pengujian dilakukan oleh Reviewer yang tidak terlibat dalam proses pada bagian 4.4 dan 4.6 untuk memberikan rekomendasi berdasarkan bukti-bukti obyektif yang telah diperoleh dari proses tersebut.
- 2) Reviewer adalah orang yang menguasai Sistem Manajemen dan menguasai Standar SPPT SNI dan metode yang terdapat didalamnya sesuai dengan SNI ISO 4586-3:2017 dan/atau SNI ISO 4586-4:2017 dan/atau SNI ISO 4586-7:2017.
- 3) Prosedur tinjauan terhadap hasil uji dan audit lapangan mengacu pada prosedur internal PRO-LSPRO-01.
- 4) Untuk HPL/HDPL mencantumkan hasil uji dan syarat mutu SNI ISO 4586-3:2017 dan/atau SNI ISO 4586-4:2017 dan/atau SNI ISO 4586-7:2017
  - 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 dan dievaluasi.
  - Jika berdasarkan hasil uji contoh ulang tetap tidak memenuhi, maka permohonan tidak dapat diproses sampai pemohon sertifikasi (Client) melakukan perbaikan terhadap produknya (NCR). kemudian pemohon dapat mengajukan permohonan baru.

#### 4.8 Penetapan Keputusan Sertifikasi

- 1) Penetapan keputusan sertifikasi dilakukan berdasarkan hasil review.
- 2) Penetapan keputusan sertifikasi harus dilakukan oleh Reviewer yang tidak terlibat dalam proses pada bagian 4.4 dan 4.6.
- 3) Keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan.
- 4) IAPMO memberitahu organisasi Pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.
- 5) Prosedur penetapan keputusan sertifikasi mengacu pada prosedur internal PRO-IAPMO-06.

#### 4.9 Penerbitan Sertifikat Kesesuaian

(LHU) which includes the value of the test result and the requirement value in fulfillment of SNI ISO 4586-3:2017 and/or SNI ISO 4586-4:2017 and/or SNI ISO 4586-7:2017


#### 4.7 Review of Test and Audit Results

- 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 ISO 4586-3:2017 and/or SNI ISO 4586-4:2017 and/or SNI ISO 4586-7:2017.
- 3) The review procedure for test results and field audit refers to the internal procedure of PRO-LSPRO-01.
- 4) For HPL/HDPL, include test results and quality requirements of SNI ISO 4586-3:2017 and/or SNI ISO 4586-4:2017 and/or SNI ISO 4586-7:2017.
  - If there is a single test parameter that does not meet the standard requirements, LSPRO IAPMO will make a retesting request for available products (factory files) or retrieval for the same type and evaluated.
  - If the results of the re-sampling test still do not meet, then the application can not be processed until the applicant of the Client makes an improvement to its product (NCR). then the applicant can submit a new application

#### 4.8 Certification Decision

- 1) Determination of certification decision shall be made based on the result of review process.
- 2) Determination of certification decisions shall be made by reviewers that not involve in the process on items 4.4 and 4.6.
- 3) Decisions of certification based on the results of the review should be documented.
- 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>P.T. IAPMO GROUP INDONESIA</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) –</b> <b>1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga</b> <b>2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih</b> <b>3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak</b>  <b>SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017</b>		<b>PT IAPMO GROUP INDONESIA</b> Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 <a href="http://www.iapmoindonesia.org">http://www.iapmoindonesia.org</a>
	Doc.No	SS5-32	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	16 Oktober 2019
Approved by	SD	Page	9 of 20

<p>1) Setelah penertiban Sertifikat Kesesuaian, LSPro harus melakukan registrasi secara online ke bangbeni, <a href="http://www.bangbeni.bsn.go.id">www.bangbeni.bsn.go.id</a> untuk mendapatkan Sertifikat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI bagi pelaku usaha/importer/representatuf di Indonesia.</p> <p>2) Sertifikat Kesesuaian diterbitkan oleh LSPro IAPMO setelah penetapan keputusan sertifikasi.</p> <p>3) Sertifikat Kesesuaian memuat :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>nomor sertifikat;</li> <li>nama dan alamat Lembaga Sertifikasi;</li> <li>nama dan alamat Pemegang Sertifikat (Client);</li> <li>API dan nama importir / perusahaan perwakilan (bagi produsen luar negeri/produk impor)</li> <li>lokasi pabrik, lokasi pengoperasian proses, atau lokasi pemberian layanan jasa (yang relevan dengan obyek sertifikasi);</li> <li>merek, identitas unik dari tipe produk, atau kelompok produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan kualitas pertama atau bukan kualitas pertama;</li> <li>Nomor dan judul SNI;</li> <li>Skema sertifikasi;</li> <li>Tanggal penerbitan sertifikat;</li> <li>masa berlaku sertifikat;</li> <li>tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi.</li> </ol> <p>4) Direktur atau Kepala LSPro menandatangani sertifikat SPPT SNI.</p> <p>5) Sertifikat SPPT SNI berlaku maksimal 4 (empat) tahun.</p> <p>6) Lisensi penggunaan tanda SNI diterbitkan oleh BSN</p> <p><b>4.10 Penggunaan Tanda SNI</b></p> <p>1) Penandaan pada produk dan kemasan dilakukan sebagai berikut :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Penandaan logo badan sertifikasi dan SNI dilakukan pada posisi yang mudah dibaca dan tidak mudah hilang;</li> <li>Pada produk paling sedikit mencantumkan merek, tanggal produksi, tipe/model, yang tidak mudah hilang.</li> </ol>	<p>5) The certification decision procedure refers to the internal procedure of PRO-IAPMO-06.</p> <p><b>4.9 Publishing of Conformity Certificate</b></p> <p>1) After the issuance of the CoC, the LSPro must register online with Bangbeni, <a href="http://www.bangbeni.bsn.go.id">www.bangbeni.bsn.go.id</a> to obtain an SNI Approval Certificate for business practitioners / importers / representatuf in Indonesia.</p> <p>2) Conformity Certificate issued by IAPMO LSPro after certification decision.</p> <p>3) The CoC shall contain:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>certificate number;</li> <li>the name and address of the Certification Body;</li> <li>the name and address of the Certificate Holder (Client);</li> <li>API and name of importer / representative company (for foreign manufacturer / imported products)</li> <li>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);</li> <li>brand, unique identity of the product type, or the group of products that meet the requirements quality first or not first quality;</li> <li>Number and title of SNI;</li> <li>certification schemes;</li> <li>date of issue of certificate;</li> <li>the validity period of the certificate;</li> </ol> <p>k) legally binding signatures of personnel acting on behalf of a Certifying Body.</p> <p>4) Director or Head of LSPro shall sign the certificate of SPPT SNI.</p> <p>5) SPPT SNI Certificate is valid for a maximum of 4 years.</p> <p>6) License for the use of SNI marks is issued by BSN</p> <p><b>4.10 The use of SNI mark</b></p> <p>1) Marking on the product and packaging shall be carried out as follows:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Certification body logo and SNI marking is</li> </ol>
---	--



**SKEMA SERTIFIKASI**

Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) –

1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga
2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih
3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak

**SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017**

**PT IAPMO GROUP INDONESIA**  
 Jl.Kapuk Timur F23 No11AA  
 Lippo Cikarang, Delta Silicon III  
 Bekasi 17750  
 Jawa Barat – Indonesia  
 Ph.+62-21 9911467  
 Fax: +62-21 9911468  
<http://www.iapmoindonesia.org>

Doc.No	SS5-32	Revision	00
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	16 Oktober 2019
Approved by	SD	Page	10 of 20

- c) pembubuhan tanda SNI secara tertulis dilakukan sesuai ketentuan PSN 306-2006 dan Pedoman KAN 403-2011 tentang Penilaian kesesuaian – Ketentuan umum penggunaan tanda kesesuaian produk terhadap SNI;
- d) penandaan SNI dilakukan dengan membubuhkan tanda "SNI", "Nomor SNI" dan Nomor identitas Lembaga Sertifikasi.

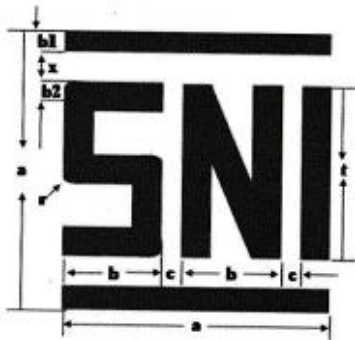


Gambar 1. Tanda sertifikasi dan SNI

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 SNI

**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 pasar, dan pengujian contoh uji di laboratorium uji.

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 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 SNI;
- d) SNI marking shall be done by affixing mark "SNI", "SNI Number" and Certification Body ID Number.



Figure 1. Certification Marking and SNI

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

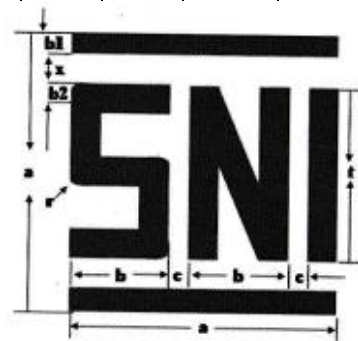



Figure 2. Size of SNI Marking

**4.11 Surveillance and Renewal**

- 1) Surveillance is undertaken to ensure consistency

 <p>P.T. IAPMO GROUP INDONESIA</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) –</b> <b>1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga</b> <b>2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih</b> <b>3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak</b> <b>SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017</b>		<b>PT IAPMO GROUP INDONESIA</b> Jl.Kapak Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 <a href="http://www.iapmoindonesia.org">http://www.iapmoindonesia.org</a>
	Doc.No	SS5-32	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	16 Oktober 2019
Approved by	SD	Page	11 of 20

<p>2) Frekuensi survailen ditetapkan sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Kunjungan survailen ke-1 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-12 setelah tanggal penetapan sertifikasi.</li> <li>Kunjungan survailen ke-2 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-24 setelah tanggal penetapan sertifikasi.</li> <li>Kunjungan survailen ke-3 dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-36 setelah tanggal penetapan sertifikasi.</li> <li>Kunjungan re-sertifikasi dilakukan selambat-lambatnya pada bulan ke-44 setelah tanggal penetapan sertifikasi.</li> </ol> <p>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.</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) Durasi audit minimal 2(dua) man/days.</p> <p>6) Prosedur pelaksanaan re-sertifikasi dilakukan sesuai dengan bagian 4.4 sampai dengan 4.9.</p> <p>7) Pengambilan contoh proses survailen yang ditentukan di pabrik dilakukan sesuai dengan bagian 4.5.</p> <p>8) Pengujian contoh uji di laboratorium uji dalam rangka survailen dilakukan sesuai dengan bagian 4.6.</p> <p>9) Apabila terdapat penambahan kelompok dengan atau tanpa penambahan merek untuk jenis produk yang berbeda setelah SNI diterbitkan, maka dilakukan audit proses produksi dan pengendalian mutu terhadap penambahan yang diajukan serta pengambilan contoh.</p> <p><b>4.12 Perubahan Yang Mempengaruhi Sertifikasi</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Bila SNI yang digunakan sebagai acuan dalam dokumen ini mengalami revisi dan perubahan, LSPro IAPMO mempublikasikan perubahan serta masa transisi penerapannya kepada seluruh pihak terkait.</li> <li>Bila organisasi pembuat standar SNI menetapkan masa transisi berlakunya dokumen yang digantikan, maka tanggal waktu transisi menjadi batas validitas kecuali dinyatakan lain oleh hukum.</li> </ol>	<p>with certification requirements that include audit activities at the factory, sampling at factory or market, and testing of test samples in the laboratory.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>The frequency of surveillance is determined as follows:             <ol style="list-style-type: none"> <li>The 1st surveillance visit shall be done no later than 12th month after the date of certification.</li> <li>The second surveillent visit shall be done no later than 24th month after the date of certification.</li> <li>The 3rd visit of Surveillance shall be done no later than 36th month after the date of certification.</li> <li>Renewal shall be made no later than 44th month after the date of certification.</li> </ol> </li> <li>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.</li> <li>The audit activities during the surveillance are carried out in accordance with item 4.4 by not repeating all elements in the initial evaluation.</li> <li>Audit duration of at least 2 (two) man / days.</li> <li>Renewal implementation procedures shall be conducted in accordance with items 4.4 to 4.9.</li> <li>Sampling from surveillance process that determined at the factory will conducted in accordance with section 4.5.</li> <li>Testing of test samples in the test laboratory for surveillance is conducted in accordance with section 4.6.</li> <li>If there are additional groups with or without brand addition for different types of products after SNI are published, audit of production processes and quality control of proposed additions and sampling.</li> </ol> <p><b>4.12 Changes Affecting Certification</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>If SNI 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.</li> </ol>
--	--

 <b>P.T. IAPMO GROUP INDONESIA</b>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) –</b> 1. <b>Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga</b> 2. <b>Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih</b> 3. <b>Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak</b>  <b>SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017</b>		<b>PT IAPMO GROUP INDONESIA</b> Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 <a href="http://www.iapmoindonesia.org">http://www.iapmoindonesia.org</a>
	Doc.No	SS5-32	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	16 Oktober 2019
Approved by	SD	Page	12 of 20

3) Pemegang sertifikasi (Klien) wajib memberikan informasi kepada LSPro IAPMO bila terjadi perubahan yang mempengaruhi pemenuhan terhadap persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini seperti modifikasi produk dan modifikasi proses produksi. LSPro IAPMO akan menentukan apakah perubahan tersebut membutuhkan pengujian atau penilaian proses.

**Catatan:** Klien tidak diijinkan untuk mengeluarkan produk yang telah disertifikasi sampai LSPro menyatakan kesesuaiannya.

- 4) Bila ada perubahan skema dan persyaratannya, LSPro akan menginformasikan kepada klien. Perubahan berupa ketentuan yang tidak ada dalam standar atau dokumen normatif dapat berupa:
- 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 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,

- 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.

- 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.

- 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 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.

 <p>P.T. IAPMO GROUP INDONESIA</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) –</b> 1. <b>Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga</b> 2. <b>Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih</b> 3. <b>Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak</b>  <b>SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017</b>		<b>PT IAPMO GROUP INDONESIA</b> Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 <a href="http://www.iapmoindonesia.org">http://www.iapmoindonesia.org</a>
	Doc.No	SS5-32	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	16 Oktober 2019
Approved by	SD	Page	13 of 20


<p>maka LSPro IAPMO dapat menetapkan pencabutan status sertifikasi tersebut.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>3) Lisensi dilarang digunakan pada produk yang telah diproduksi yang sertifikasinya dalam status dibekukan.</li> <li>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.</li> <li>5) LSPro IAPMO akan memutuskan untuk mencabut pembekuan bila tindakan perbaikan yang diambil sudah sesuai.</li> </ol> <p><b>4.13.2 Pengurangan Sertifikasi</b></p> <p>Pengurangan ruang lingkup sertifikasi dilakukan bila:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) ada permohonan pengurangan ruang lingkup atas permintaan organisasi;</li> <li>b) terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan salah satu atau beberapa produk yang tidak sesuai sehingga produk lain yang sesuai dapat dilanjutkan untuk proses sertifikasi.</li> </ol> <p><b>4.13.3 Pencabutan Sertifikasi</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) LSPro IAPMO dapat mencabut Sertifikat Kesesuaian kepada organisasi yang telah disertifikasi jika: <ol style="list-style-type: none"> <li>a) dalam kasus pembekuan lisensi, tindakan perbaikan yang diambil tidak memadai dan atau melewati jangka waktu yang diberikan periode;</li> <li>b) produk yang disertifikasi tidak sesuai lagi dengan contoh uji semula;</li> <li>c) ketidaksesuaian bersifat serius pada produk yang ditemukan saat survailen di pabrik atau pada saat inspeksi produk yang sudah ada di pasar;</li> <li>d) terjadi salah penempatan atau penggunaan produk, sehingga tingkat risikonya menjadi besar dan pengguna akhir merasa bahwa produk tersebut berbahaya;</li> <li>e) pemegang sertifikat tidak menyelesaikan kewajiban keuangan;</li> <li>f) terjadi pelanggaran berat terhadap perjanjian lisensi seperti penyalahgunaan tanda sertifikasi;</li> <li>g) validitasnya sudah lewat dan pemegang sertifikat secara tertulis menyatakan tidak meneruskan lisensi;</li> </ol> </li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>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.</li> <li>3) License is prohibited from being used on products that have been produced that are certified in suspension status.</li> <li>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.</li> <li>5) LSPro IAPMO will decide to revoke the suspension if the corrective action taken is appropriate.</li> </ol> <p><b>4.13.2 Certification Reduction</b></p> <p>Reduced scope of certification undertaken if:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a) there is a request for a reduction of scope at the request of the organization;</li> <li>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.</li> </ol> <p><b>4.13.2 Certification Termination</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) LSPro IAPMO may terminate CoC to certified organizations if: <ol style="list-style-type: none"> <li>a) in the case of a license suspension, improvement that undertaken are inadequate and or over a period of time;</li> <li>b) the certified product is no longer the same to the original test sample;</li> <li>c) Serious non-conformity in products found during surveillance at the plant or upon inspection of existing products in the market;</li> <li>d) misplacement or use of the product, resulting in a high level of risk and the end user feeling that the product is dangerous;</li> <li>e) the holder of the certificate does not settle the financial obligations;</li> </ol> </li> </ol>
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) –</b> 1. <b>Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga</b> 2. <b>Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih</b> 3. <b>Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak</b>  <b>SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017</b>		<b>PT IAPMO GROUP INDONESIA</b> Jl. Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 <a href="http://www.iapmoindonesia.org">http://www.iapmoindonesia.org</a>
	Doc.No	SS5-32	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	16 Oktober 2019
Approved by	SD	Page	14 of 20

<ul style="list-style-type: none"> <li>h) produk sudah tidak dibuat lagi;</li> <li>i) pemegang sertifikat dinyatakan bangkrut;</li> <li>j) bila standar atau aturan yang dipersyaratkan berubah dan penerima lisensi tidak dapat menjamin kesesuaiannya terhadap persyaratan baru;</li> <li>k) pemegang Sertifikat menolak untuk dilakukan survailen pada batas waktu yang ditetapkan.</li> </ul> <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 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><b>5. KELUHAN, BANDING DAN PERSELISIHAN</b></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 SNI, pengguna produk 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> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Mempelajari dan menginvestigasi keluhan yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya.</li> <li>b) LSPro IAPMO kemudian melakukan tindakan koreksi dengan memperbaiki yang dikeluhkan oleh pihak terkait. Hasil perbaikan tersebut</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>f) serious violations of licensing agreements such as misuse of certification marks;</li> <li>g) its validity has passed and the certificate holder states in writing not to continue the license;</li> <li>h) the product is no longer made;</li> <li>i) the holder of the certificate is declared bankrupt;</li> <li>j) when the required standards or rules change and the licensee can not guarantee their compliance with the new terms;</li> <li>k) the certificate holder refuses to carry out surveillance within the stipulated deadline.</li> </ul> <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 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><b>5. COMPLAINT, APPEAL AND DISPUTE</b></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 SNI certification, users 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>P.T. IAPMO GROUP INDONESIA</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) –</b> <b>1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga</b> <b>2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih</b> <b>3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak</b> <b>SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017</b>		<b>PT IAPMO GROUP INDONESIA</b> Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 <a href="http://www.iapmoindonesia.org">http://www.iapmoindonesia.org</a>
	Doc.No	SS5-32	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	16 Oktober 2019
Approved by	SD	Page	15 of 20

<p>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. 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> <p>a) Kepala LSPro membentuk tim untuk mempelajari dan menginvestigasi banding yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>e) Seluruh biaya pengujian dan evaluasi tambahan lainnya menjadi tanggungan dari pihak yang mengajukan banding.</p> <p>7) Langkah terhadap Perselisihan adalah sebagai berikut:</p> <p>a) LSPro IAPMO akan menempuh cara pertemuan musyawarah untuk memperoleh mufakat.</p> <p>b) Pertemuan membicarakan referensi-referensi yang ada seperti standar dan pedoman dari BSN, KAN dan Asosiasi maupun regulasi-regulasi yang datang dari departmen teknis. Melibatkan personil ahli teknis dan penyusun regulasi dalam mencapai mufakat.</p> <p>c) Apabila musyawarah tersebut tidak menghasilkan mufakat tentang penyelesaian perselisihan, maka LSPro IAPMO akan mengusulkan penyerahan penyelesaian perselisihan tersebut ke Badan Arbitrasi</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 be forwarded to the settlement of the dispute problem.</p> <p>6) Steps of handling reports that are classified as Appeals are:</p> <p>a) Head of LSPro establishes a team to study and investigate appeals submitted by clients or other parties.</p> <p>b) Head of LSPro authorizes the appellant to conduct re-audit or re-testing of product at another laboratory accredited by KAN.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>e) All additional testing and evaluation fees shall be borne by the appellant.</p> <p>7) Steps about Dispute are as follows:</p> <p>a) LSPro IAPMO will undertake a meeting to obtain consensus.</p> <p>b) Meetings discuss references such as standards and guidelines from BSN, KAN and the Association as well as regulations coming from technical departments. Involves technical and regulatory experts in reaching consensus.</p>
--	---

 <p>P.T. IAPMO GROUP INDONESIA</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) –</b> 1. <b>Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga</b> 2. <b>Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih</b> 3. <b>Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak</b>  <b>SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017</b>		<b>PT IAPMO GROUP INDONESIA</b> Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 <a href="http://www.iapmoindonesia.org">http://www.iapmoindonesia.org</a>
	Doc.No	SS5-32	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	16 Oktober 2019
Approved by	SD	Page	16 of 20

<p>Nasional (BANI) untuk diselesaikan menurut prosedur BANI.</p> <p>d) Apabila cara Arbitrase pun belum dapat memecahkan perselisihan maka langkah terakhir adalah meminta pandangan penasehat hukum untuk diselesaikan melalui pengadilan sesuai peraturan perundangan yang berlaku.</p> <p>8) LSPro IAPMO mendokumentasikan rekaman yang terkait dengan banding, keluhan, dan perselisihan.</p> <p><b>6. KERAHASIAAN</b></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><b>7. PUBLIKASI OLEH KLIEN</b></p> <p>1) Klien berhak untuk mempublikasikan produk yang telah disertifikasi meliputi:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>menggunakan sertifikat yang valid;</li> <li>mencantumkan tanda kesesuaian sesuai perjanjian lisensi.</li> </ol> <p>2) Klien harus menjaga publikasi agar tidak menimbulkan kebingungan antara produk yang bersertifikat dan yang tidak bersertifikat.</p> <p><b>8. BIAYA SERTIFIKASI</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Besarnya biaya sertifikasi dihitung berdasarkan biaya yang diperlukan untuk evaluasi lapangan, pengujian parameter yang diperlukan dan biaya administrasi.</li> <li>Biaya-biaya dan cara pembayaran akan diinformasikan secara detail dalam surat penawaran.</li> <li>Pembayaran dapat dilakukan setelah perjanjian sertifikasi ditandatangani.</li> </ol> <p><b>9. TRANSFER SERTIFIKASI</b></p> <p>1) Pengajuan pengalihan sertifikasi SNI dapat dilakukan oleh klien tersertifikasi dan/atau LSPro.</p>	<p>c) If the deliberations do not result in an agreement on dispute settlement, LSPro IAPMO will propose the submission of such dispute settlement to the National Arbitration Board (BANI) to be completed according to BANI procedure.</p> <p>d) If the arbitration has not been able to resolve the dispute then the final step is to seek the view of legal counsel to be resolved through the courts in accordance with applicable laws and regulations.</p> <p>8) LSPro IAPMO documents all records related to appeals, complaints and disputes.</p> <p><b>6. CONFIDENTIALITY</b></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><b>7. PUBLICATION BY CLIENT</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>The Client has the right to publish the certified product including: <ol style="list-style-type: none"> <li>use a valid certificate;</li> <li>stating the mark of conformity under the license agreement.</li> </ol> </li> <li>Client shall keep the publication in order not to cause confusion between certified and non-certified products.</li> </ol> <p><b>8. CERTIFICATION COSTS</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Cost of certification is calculated based on the cost required for factory evaluation, testing the required parameters and administrative costs.</li> <li>Fees and mode of payment will be informed in detail in the offer letter.</li> <li>Payment may be made after the certification agreement is signed.</li> </ol>
--	---



 <p>P.T. IAPMO GROUP INDONESIA</p>	<b>SKEMA SERTIFIKASI</b> <b>Laminasi dekorasi tekanan tinggi (HPL, HDPL) – Lembaran dari resin termoseting (biasanya disebut laminasi) –</b> <b>1. Bagian 3: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal kurang dari 2 mm dan sebagai pengikat bagian bawah penyangga</b> <b>2. Bagian 4: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi dengan tebal 2 mm dan lebih</b> <b>3. Bagian 7: Klasifikasi dan spesifikasi untuk laminasi bercorak</b>  <b>SNI ISO 4586-3:2017, SNI ISO 4586-4:2017 dan SNI ISO 4586-7:2017</b>		<b>PT IAPMO GROUP INDONESIA</b> Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph.+62-21 9911467 Fax: +62-21 9911468 <a href="http://www.iapmoindonesia.org">http://www.iapmoindonesia.org</a>
	Doc.No	SS5-32	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of created	16 Oktober 2019
Approved by	SD	Page	17 of 20

<p>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.</p> <p>3) Reviewer Engineer melakukan kajian terhadap permohonan pengalihan SNI meliputi aspek sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>validasi Sertifikat SNI termasuk edisi standar yang diacu, informasi terkait importer, perjanjian sub-lisensi, jenis produk yang disertifikasi;</li> <li>alasan pengalihan;</li> <li>lokasi yang diinginkan untuk pengalihan;</li> <li>laporan audit terakhir;</li> <li>informasi terkait pengaduan;</li> <li>tahapan siklus sertifikasi saat ini; dan</li> <li>perjanjian dengan regulator terkait dengan peredaran produk bertanda</li> </ol> <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><b>10. PENUTUP</b></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><b>9. CERTIFICATION TRANSFER</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Request transfer of SNI certification can be done by certified client and / or LSPRO.</li> <li>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.</li> <li>Reviewer Engineer review the application for the transfer of SNI includes the following aspects:             <ol style="list-style-type: none"> <li>validation of SNI Certificate including referred edition standard, importer related information, sub-license agreement, type of certified product;</li> <li>the reasons for the transfer;</li> <li>the desired location for the transfer;</li> <li>the latest audit report;</li> <li>information related to the complaint;</li> <li>the current cycle of certification stages; and</li> <li>agreement with the regulator related to the circulation of products marked with SNI</li> </ol> </li> <li>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.</li> </ol> <p><b>10. CLOSING</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>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.</li> <li>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.</li> </ol>
---	---