

| | | | |
|---|--|----------------|--|
|  P.T. IAPMO GROUP INDONESIA | SKEMA SERTIFIKASI Ubin Keramik SNI 13600:2010 | | 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 | SS5-10 | Revision |
| Doc.Type/Section | Scheme/LSPRO | Date of issued | 10 Mei 2019 |
| Approved by | SM | Page | 1 of 19 |

1. RUANG LINGKUP

- a) Skema sertifikasi ini berlaku untuk sertifikasi produk ubin keramik kualitas pertama dan ubin keramik bukan kualitas pertama. suatu lempeng tipis yang dibuat dari lempung/tanah liat dan/atau material anorganik lain, biasanya digunakan melapisi dinding dan lantai yang pada umumnya dibentuk dengan cara ekstrusi (A) atau dipress/ditekan (B) pada suhu ruang, tetapi dapat juga dibentuk dengan proses lain (C), kemudian dikeringkan dan sesudah itu dibakar pada suhu yang cukup untuk memperoleh sifat-sifat yang diinginkan; ubin dapat diglasir (GL) atau tanpa glasir (UGL), tidak mudah terbakar dan tidak dipengaruhi cahaya.
- b) Permohonan diajukan oleh pabrik atau perusahaan atau importir kepada PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) untuk mendapatkan Sertifikat Produk Penggunaan Tanda (SPPT) SNI ISO 13006:2010 Ubin Keramik.
- c) Pengoperasian skema sertifikasi mengacu pada Peraturan Menteri No 85/M-IND/PER/12/2016 memuat petunjuk teknis (Juknis) tentang sertifikasi SNI untuk produk Ubin Keramik.

2. PERSYARATAN PENILAIAN KESESUAIAN

- a) SNI ISO 13006:2010 tentang Ubin Keramik.
- b) Seri SNI 10545 metode pengujian keramik.
- c) JUKNIS No 85/M-IND/PER/12/2016.
- d) Penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001/dan revisinya, atau sistem manajemen mutu lainnya yang diakui.

3. PROSES SERTIFIKASI

- a) pengajuan permohonan sertifikasi;
- b) tinjauan permohonan sertifikasi;
- c) penandatanganan perjanjian sertifikasi;
- d) audit sistem manajemen dan proses produksi di pabrik;
- e) pengambilan contoh uji;
- f) pengujian contoh uji di laboratorium uji;
- g) tinjauan terhadap hasil uji dan audit;
- h) penetapan keputusan sertifikasi;
- i) penerbitan sertifikat kesesuaian;
- j) penggunaan tanda SPPT SNI (lisensi);
- k) survailen dan re-sertifikasi;
- l) perubahan yang mempengaruhi sertifikasi;
- m) penghentian, pengurangan, pembekuan dan pencabutan sertifikasi.

1. SCOPE

- a) This certification scheme applies to certified first quality ceramic tile products and ceramic tiles instead of the first quartity. ceramic tile products of a thin plate made of clay and / or other inorganic materials, usually used overlaying walls and floors generally formed by extrusion (A) or pressed (B) at room temperature, but may be also formed by another process (C), then dried and thereafter burned at a temperature sufficient to obtain the desired properties; Glazed (GL) or glaze (UGL) tiles, non-flammable and light-induced
- b) Application submitted by factories or companies or importers to PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) to obtain Product Certificate with Marking (SPPT) SNI ISO 13006:2010 Ceramic Tiles.
- c) The operation of the certification scheme refers to Minister Regulation No. 85/M-IND/PER/12/2016 containing technical regulation (Juknis) on SNI certification for Ceramic Tile products.

2. ASSESMENT REQUIREMENTS

- a) SNI ISO 13006:2010 Ceramic Tile.
- b) SNI 10545 series ceramic testing method.
- c) JUKNIS No 85/M-IND/PER/12/2016.
- d) Implementation of quality management system of ISO 9001/ and its revision, or other recognized quality management system.

3. CERTIFICATION PROCESS

- a) application for certification;
- b) application review
- c) signing of the certification agreement;
- d) management system and production process audit at factory;
- e) sampling;
- f) testing of product samples in the test laboratory;
- g) review of test and audit results;
- h) certification decision;
- i) issuance of certificate of conformity;
- j) SPPT SNI marking (license);
- k) surveillance and renewal;
- l) changes affecting certification;
- m) termination, reduction, suspension or withdrawal of certification.

| | | | |
|---|--|----------------|---|
|  P.T. IAPMO GROUP INDONESIA | SKEMA SERTIFIKASI Ubin Keramik SNI 13600:2010 | | 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 | SS5-10 | Revision |
| Doc.Type/Section | Scheme/LSPRO | Date of issued | 10 Mei 2019 |
| Approved by | SM | Page | 2 of 19 |

4. PROSEDUR SERTIFIKASI

4.1 Pengajuan Permohonan Sertifikasi

Pemohon atau calon klien melakukan langkah-langkah berikut:

Langkah 1 Baca formulir permohonan (FRM-LSPRO-01) dengan tuntas. Lengkapi formulir permohonan secara keseluruhan, tanda tangan, dan kembalikan formulir permohonan yang asli atau kirimkan salinan melalui email ke info@iapmoindonesia.org.

Langkah 2 Lengkapi dokumen legalitas organisasi sebagai manufaktur dan importir:

- 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).
- 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.
- c) Salinan NPWP
- d) Angka Pengenal Importir (API)
- e) Perjanjian yang mengikat secara hukum antara produsen dan importir atau perwakilan di Indonesia terkait pihak yang bertanggungjawab terhadap produk klien yang beredar di Indonesia
- f) Kontrak kerjasama (makloon) pemesanan produk dan/atau penggunaan merek ubin keramik (untuk pemesanan produk dan/atau penggunaan merek ubin keramik atas permintaan badan usaha lain) – jika ada

Langkah 3 Lengkapi dokumen tentang Merek:

- a) Sertifikat merek pelaku usaha dan Tanda Daftar Merek yang diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Hak Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan HAM (salinan). Dan atau Perjanjian lisensi dari pemilik merek yang telah diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Hak Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan HAM (salinan).
- b) Surat perjanjian dengan perusahaan lain yang terlibat dalam produksi yang menggunakan merek lain (salinan).

Langkah 4 Lengkapi dokumen Sistem Manajemen:

- a) Salinan Panduan Mutu (bila ada).
- b) Struktur Organisasi

4. CERTIFICATION PROCEDURES

4.1 Application for Certification

Applicant or client candidate perform the following steps:

Step 1 Read the application (FRM-LSPRO-01) completely. Fill in all spaces and sign and return the original or send copy via email to info@iapmoindonesia.org.

Step 2 Complete the organization legal documents as manufacture and importer:

- b) 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).
- c) 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.
- d) Copy of Tax ID
- e) Importer's Identification Number (API)
- f) A legally binding agreement between producers and importer or representatives in Indonesia with regard to those responsible for client products circulating in Indonesia
- g) Cooperation contract (makloon) ordering of products and / or use of ceramic tile marks (for ordering of products and / or use of ceramic tile marks upon request of other business entity) – if any

Step 3 Complete the Trademark document:

- a) Certificate of trademark and registered license issued by the Directorate General of Intellectual Property Rights of the Ministry of Justice and Human Rights (copy). And or License agreement of the trademark owner issued by the Directorate General of Intellectual Property Rights of the Ministry of Justice and Human Rights (copy).
- b) Letters of agreement with other companies involved in production using other brands (copies).

Step 4 Complete the Management System document:

- a) Copy of Quality Manual document (if any)
- b) Organizational Structure



P.T. IAPMO GROUP INDONESIA

SKEMA SERTIFIKASI Ubin Keramik SNI 13600:2010

**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 | SS5-10 | Revision | 03 |
| Doc.Type/Section | Scheme/LSPRO | Date of issued | 10 Mei 2019 |
| Approved by | SM | Page | 3 of 19 |

- c) Salinan diagram alir atau sejenisnya mengenai pengendalian proses produksi Ubin Keramik.
- d) Daftar induk dokumen.
- e) Salinan Sertifikat ISO 9001:2008 atau revisinya atau sistem manajemen mutu lain yang diakui (bagi produsen luar negeri).
- f) Laporan survailen terakhir untuk yang telah mendapatkan ISO 9001:2008 atau revisinya atau sistem manajemen mutu lain yang diakui (bagi produsen luar negeri).

Langkah 5 Berikan satu (1) salinan:

- a) Daftar produk yang dimohonkan sertifikasinya yang berisi:
 - Klasifikasi ubin keramik (Kualitas pertama dan/atau bukan kualitas pertama)
 - Kelompok berdasarkan proses pembentukan dan penyerapan air
 - Keadaan permukaan: berglasir atau tidak berglasir
 - Penggunaan: Ubin dinding atau ubin lantai (bila diperlukan)
 - Ukuran ubin keramik
 - Merek ubin keramik
- b) Ilustrasi atau rencana pembubuhan tanda sertifikasi dan SPPT SNI pada produk atau kemasan.
- c) Literatur/ brosur yang menunjukkan dan menjelaskan produk tersebut, instruksi perawatannya, atau instruksi pemasangannya – jika ada

Langkah 6 Jika ada, berikan satu (1) salinan laporan pengujian dari laboratorium uji terakreditasi yang ditunjuk menteri sesuai juknis yang berlaku dan sesuai dengan persyaratan standar yang diacu SNI ISO 13006:2010.

Langkah 7 Berikan surat pernyataan tidak akan mengedarkan Ubin Keramik sampai dengan SPPT SNI diterbitkan.

Langkah 8 Kontak staf IAPMO jika ada pertanyaan berkaitan dengan sertifikasi produk. Silahkan serahkan formulir permohonan yang telah dilengkapi, beserta dengan informasi dan bahan-bahan yang disebutkan di langkah 2-7.

4.2 Tinjauan Permohonan Sertifikasi

- 1) Reviewer Engineer IAPMO melakukan tinjauan terhadap kelengkapan permohonan sertifikasi untuk

- c) copy of the flow chart or similar about the control of the production process of the Ceramic Tiles.
- d) Master list document.
- e) Copy of ISO 9001: 2008 Certificate or its revision or other recognized quality management system (for foreign manufacturer).
- f) A recent surveillance report for those who have obtained ISO 9001: 2008 or its revision or other recognized quality management system (for foreign manufacturers).

Step 5 Give one (1) copy of:

- a) A list of the products for which the certificate is requested with the following:
 - Classification of ceramic tiles (Quality first and / or not first quality)
 - Group based on water formation and absorption process
 - Surface: glazed or unsweetened
 - Usage: Wall tiles or floor tiles (if required)
 - Ceramic tile size
 - Brand of ceramic tiles
- b) Illustration or plan to affix certification mark and SPPT SNI in the product or packaging.
- c) Literature/brochures showing and describing the product, maintenance instructions, or installation instructions – if any.

Step 6 If any, send one (1) copy of a test report(s) from accredited testing laboratory who appointed by the minister accordance to technical guidance and the standard requirements referred to SNI ISO 13006:2010.

Step 7 Send statement letter shall not circulate the Ceramic Tiles until SPPT SNI is issued.

Step 8 Contact IAPMO Staff if you have any question regarding certification process. Please submit the completed application forms, along with the information and materials set forth in steps 2-7.

4.2 Application Review

- 1) IAPMO Reviewer Engineer reviews the completeness of the application for certification to



P.T. IAPMO GROUP INDONESIA

SKEMA SERTIFIKASI Ubin Keramik SNI 13600:2010

**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 | SS5-10 | Revision | 03 |
| Doc.Type/Section | Scheme/LSPRO | Date of issued | 10 Mei 2019 |
| Approved by | SM | Page | 4 of 19 |

memastikan bahwa bukti administratif yang diperlukan untuk penilaian kesesuaian terhadap persyaratan sertifikasi produk SPPT SNI telah lengkap (FRM-LSPRO-01b).

- 2) Jika dalam proses tinjauan tersebut terdapat perbedaan pengertian diantara kedua belah pihak, maka perbedaan tersebut harus segera dikomunikasikan dan diselesaikan dengan klien.
- 3) Setelah lengkap, IAPMO menyampaikan penawaran biaya sertifikasi kepada klien. Bila klien setuju, maka dilanjutkan penandatanganan Perjanjian Sertifikasi (FRM-IAPMO-01) dan pembayaran berdasarkan kesepakatan.
- 4) IAPMO dapat memutuskan untuk menolak permohonan jika tidak menemukan kesepakatan kedua belah pihak, dan atau pembayaran yang tidak dipenuhi.

4.3 Penandatanganan Perjanjian Sertifikasi

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

4.4 Audit Sistem Manajemen dan Proses Produksi di Pabrik

- 1) Prosedur audit mengacu pada JUKNIS Peraturan Menteri No 85/M-IND/PER/12/2016 tentang pemberlakuan standar Ubin Keramik wajib.
- 2) Prosedur audit multi lokasi mengacu pada dokumen KAN DPLS 19.
- 3) Kompetensi auditor : salah seorang dari Tim Auditor harus mempunyai pengetahuan dan pengalaman yang cukup di bidang yang akan diaudit. Jika tidak ada maka harus menggunakan tenaga ahli yang berkompeten.
- 4) Durasi audit mengacu pada IAF MD 5 atau minimal 6 (enam) man/days.
- 5) Auditor yang ditugaskan menyampaikan audit plan sebelum audit dilaksanakan (FRM-IAPMO-01c).
- 6) Area yang diaudit :
 - a) Audit unsur-unsur sistem manajemen yang sangat berpengaruh dalam kesesuaian produk termasuk meninjau :
 - Prosedur yang meliputi proses produksi termasuk rekaman mutu, sumber daya produksi dan kompetensi personel yang dapat mempengaruhi kesesuaian produk.
 - Dokumen dan rekaman kontrol dalam kaitannya dengan proses produksi dan kesesuaian produk.

ensure that the necessary administrative evidence for conformity assessment of SPPT SNI product certification requirements is complete (FRM-LSPRO-01b).

- 2) If in the review process there is a difference of understanding between the two parties, then the difference should be immediately communicated and resolved with the client.
- 3) After all complete, IAPMO offer quotations to client. When the client agrees, continue to signing of the Certification Agreement (FRM-IAPMO-01) and its payment based on dealing.
- 4) IAPMO may decide to reject the application if it does not find the agreement of both parties, and or the payment is not fulfilled.

4.3 Signing of the Certification Agreement

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

4.4 Management System and Production Process Audit at Factory

- 1) The audit procedure refers to JUKNIS of Minister Regulation of Industry No 85/M-IND/PER/12/2016 about Mandatory Ceramic Tiles standard.
- 2) Multi location audit procedure refers to KAN document DPLS 19.
- 3) Auditor competence: one of the Auditor Team must have sufficient knowledge and experience in the field to be audited. If none then it must use competent experts.
- 4) Audit duration refers to IAF MD 5 or at least 6 (six) man/days.
- 5) The Auditor assigned send the audit plan before the audit is conducted (FRM-IAPMO-01c).
- 6) The areas to be audited:
 - a) Audit elements of management systems that are very influential in the suitability of products including review:
 - Procedures that include production processes including quality records, production resources and personnel competencies that may affect product conformity.
 - Document and control records in relation to the production process and product conformity.



P.T. IAPMO GROUP INDONESIA

SKEMA SERTIFIKASI Ubin Keramik SNI 13600:2010

**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 | SS5-10 | Revision | 03 |
| Doc.Type/Section | Scheme/LSPRO | Date of issued | 10 Mei 2019 |
| Approved by | SM | Page | 5 of 19 |

| | |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> • Adanya sertifikasi sistem manajemen dan laporan audit terkait. • Audit internal dan tinjauan manajemen. • Prosedur dan rekaman yang terkait dengan ketidaksesuaian produk, perbaikan dan tindakan pencegahan. • Identifikasi, tanda dalam kemasan produk yang dipasarkan sesuai dengan persyaratan sertifikasi dalam perjanjian. • Manajemen sistem proses yang dilakukan oleh Client sebagai bagian dari skema sertifikasi produk. <p>b) Asesmen proses produksi untuk menilai :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Client memiliki fasilitas, peralatan, personel dan prosedur yang melaksanakan tugas-tugas yang terkait dengan produksi produk yang sesuai dengan persyaratan produk. • Kemampuan Client dan kompetensinya untuk memantau, mengukur, dan menguji produk selama dan setelah produksi sehingga dapat menjamin kesesuaian dengan persyaratan produk. • Pengambilan contoh dan pengujian yang dilakukan oleh Client (di laboratorium sendiri atau outsourcing) dilakukan sesuai dengan persyaratan sertifikasi (termasuk standar produk dan metode uji). • Menilai proses kontrol dalam proses produksi dari penerimaan bahan baku, semua proses produksi sampai produk akhir. • Menilai kemampuan Client untuk mengidentifikasi dan memisahkan produk yang tidak sesuai dengan menjaga kemampuan telusurnya untuk produk yang sedang disertifikasi. <p>7) Titik kritis yang harus diperhatikan:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) pemilihan bahan baku dan komponen; b) proses produksi; <ul style="list-style-type: none"> • proses pembuatan slip/ glaze: Pemeriksaan kualitas bahan baku (kadar air, viskositas, berat jenis). • proses pengeringan: suhu dan kelembaban ruang yang terkontrol. • proses pembakaran: Waktu dan suhu pembakaran, kontrol dan dokumentasi. c) tindak lanjut Keluhan Pelanggan; d) pengendalian proses produksi, termasuk penanganan apabila ada ketidaksesuaian; e) penyimpanan dan pengeluaran barang jadi (gudang barang jadi); f) tindakan perbaikan dan pencegahan; | <ul style="list-style-type: none"> • 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>7) Critical point to note:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) selection of raw materials and the components; b) production process; <ul style="list-style-type: none"> • slip making process / glaze: Inspection of raw material quality (moisture content, viscosity, specific gravity). • drying process: temperature and humidity of controlled space. • combustion process: Burning time and temperature, control and documentation c) follow-up of Customer Complaints; d) control of production processes, including handling in case of nonconformities; e) storage and disposal of finished goods (warehouse of finished goods); f) corrective and preventive action; |
|--|--|



P.T. IAPMO GROUP INDONESIA

SKEMA SERTIFIKASI Ubin Keramik SNI 13600:2010

**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 | SS5-10 | Revision | 03 |
| Doc.Type/Section | Scheme/LSPRO | Date of issued | 10 Mei 2019 |
| Approved by | SM | Page | 6 of 19 |

| | |
|---|---|
| <p>g) pengendalian peralatan pemantauan dan pengukuran;</p> <p>h) kompetensi personel yang terkait dengan mutu produk;</p> <p>i) pengujian produk di lapangan;</p> <p>j) pengujian produk berkala sesuai SNI ISO 13006:2010 dan SNI 10545 (dimensi, daya serap air dan kuat patah).</p> <p>8) Jika terdapat temuan ketidaksesuaian maka personil Auditor akan menginformasikan kepada pihak klien dan didokumentasikan dalam laporan ketidaksesuaian FRM-IAPMO-01a & FRM-IAPMO-01d.</p> <p>9) Kategori temuan:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Observasi : Bukan merupakan ketidaksesuaian dan tidak melanggar ketentuan sistem manajemen mutu yang telah ditetapkan, namun dapat berpotensi menjadi ketidaksesuaian. Rencana perbaikan perlu disampaikan oleh klien dimana bukti perbaikan akan dilihat dalam survailen atau kunjungan yang akan datang. • Ketidaksesuaian minor: Tidak mempunyai dampak yang serius terhadap sistem manajemen mutu atau produk. Maka perbaikan termasuk bukti diberikan maksimal 2 (dua) bulan. • Ketidaksesuaian mayor: Ketidaksesuaian yang dapat berdampak serius terhadap pencapaian mutu produk atau efisiensi sistem manajemen mutu. Maka perbaikan termasuk bukti diberikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan <p>10) Klien harus menyimpan rekaman semua ketidaksesuaian yang berkaitan dengan pemenuhan persyaratan sertifikasi dan mendokumentasikan tindakan perbaikan yang diambil.</p> <p>11) Setelah tindakan korektif dan perbaikan dilakukan dalam jangka waktu yang ditetapkan, auditor akan melakukan verifikasi. Verifikasi dapat dilakukan dengan memeriksa dokumen bukti perbaikan atau verifikasi lapangan bila dibutuhkan untuk menyatakan bahwa temuan dapat ditutup.</p> <p>12) Setelah memenuhi, auditor melengkapi laporan audit (FRM-LSPRO-01e), bukti kesesuaian yang diperoleh dan bukti tindakan perbaikan ketidaksesuaian beserta verifikasinya diserahkan kepada Reviewer untuk ditinjau (Bagian 4.7).</p> | <p>g) control of monitoring and measurement equipment;</p> <p>h) personnel competence related to product quality;</p> <p>i) testing product on site;</p> <p>j) regular testing product as per SNI ISO 13006:2010 and SNI 10545 (dimension, water absorption and breaking test).</p> <p>8) If any findings of non-compliance then Auditor will inform the client and it documented in the non-conformance report FRM-IAPMO-01a & FRM-IAPMO-01d.</p> <p>9) Findings category:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Observation: It is not a non-conformance and does not violate provisions of the established quality management system, but may potentially be a non-conformance. An action plan needs to be submitted by the client where the evidence of improvement will be seen in the surveillance or future visits • Minor non-conformity: Has no serious impact on the quality management system or product. Then the improvement includes the evidence shall be given in a maximum of 2 (two) months. • Major non-conformities: Non-conformance that can have a serious impact on the achievement of product quality or the efficiency of the quality management system. Then the corrective action includes the evidence shall be given a maximum of 1 (one) month. <p>10) Client shall keep records of all non conformity relating to the fulfillment of the certification requirements and document the undertaken corrective actions.</p> <p>11) After the corrective and preventive action takes place within the stipulated time frame, the auditor will verify it. Verification can be done by checking the evidence of document or field verification if required to state that findings may be closed.</p> <p>12) Upon completion, the auditor completes the audit report (FRM-LSPRO-01e), evidence of conformity and evidence of corrective action along with its verification are submitted to the reviewer for review (Section 4.7).</p> |
|---|---|

4.5 Pengambilan Contoh Uji

4.5 Sampling



P.T. IAPMO GROUP INDONESIA

SKEMA SERTIFIKASI Ubin Keramik SNI 13600:2010

**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 | SS5-10 | Revision | 03 |
| Doc.Type/Section | Scheme/LSPRO | Date of issued | 10 Mei 2019 |
| Approved by | SM | Page | 7 of 19 |

| | |
|---|--|
| <p>1) Pengambilan contoh jenis produk dilakukan sesuai dengan JUKNIS No 85/M-IND/PER/12/2016</p> <ol style="list-style-type: none"> a) Untuk permohonan baru, surveilan, permohonan sertifikasi ulang, contoh diambil dari aliran produksi atau gudang produksi. b) Untuk pengawasan di luar lokasi produksi, contoh diambil dari penjual atau distributor secara acak melalui pembelian produk. <p>2) Petugas pengambil contoh (PPC) yang ditugaskan menyampaikan rencana sampel kepada pabrik sebelum pelaksanaan pengambilan.</p> <p>3) Jumlah contoh uji yang diambil adalah:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) Ubin ukuran $\leq 40 \times 40$ cm atau luas permukaan ≤ 1600 cm² sebanyak 30 keping. b) Ubin ukuran $> 40 \times 40$ cm atau luas permukaan > 1600 cm² sebanyak 20 keping <p>4) Untuk pengujian sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) Mutu permukaan, dimensi dan deformasi = 10 keping utuh; b) Kuat patah dan modulus lentur = 7 keping utuh; c) Penyerapan air = 5 keping utuh; d) Abrasi, ketahanan retak rambut, ketahanan terhadap bahan kimia dan noda = 8 keping. <p>5) Jumlah Ubin Keramik yang disimpan sebagai arsip berjumlah sama dengan jumlah contoh uji.</p> <p>6) Contoh uji diambil mewakili setiap jenis permukaan glasir dan tidak berglasir. Contoh uji yang diambil harus dapat mewakili semua ukuran yang disertifikasi dalam satu periode sertifikasi.</p> <p>7) Dokumen terkait dengan pengambilan contoh terdiri dari :</p> <ol style="list-style-type: none"> a) surat tugas pengambilan contoh; b) berita acara pengambilan contoh, yaitu rencana pengambilan sampel (FRM-IAPMO-06a) dan laporan pengambilan sampel (FRM-IAPMO-06b); c) label contoh (FRM-IAPMO-06c). <p>8) Cara pengambilan contoh dari lokasi produksi:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) pengambilan contoh dilakukan oleh Petugas Pengambil Contoh (PPC) yang memiliki surat tugas pengambilan contoh; b) pengambilan contoh dilakukan di pabrik pada proses produksi dan atau di gudang; c) pengambilan contoh ini berlaku untuk setiap merek dan kelompok produk yang diajukan pada aplikasi; d) contoh yang telah diambil harus dikemas dan disegel serta dibubuhi tanda tangan PPC; dan | <p>1) Sampling for each product is done in accordance with JUKNIS No 85/M-IND/PER/12/2016</p> <ol style="list-style-type: none"> a) For new applications, surveillance, renewal, samples taken from production stream or production warehouse. b) For off-site monitoring, samples are taken from sellers or distributors randomly through the purchase of the product. <p>2) Sampling officer (PPC) assigned send the sampling plan to the factory before the sampling conducted.</p> <p>3) The number of samples taken is:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) 30 pieces for tile size $\leq 40 \times 40$ cm or surface area ≤ 1600 cm². b) 20 pieces for tile size $> 40 \times 40$ cm or surface area > 1600 cm². <p>4) For testing as follows:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) Surface quality, dimensions and deformations = 10 whole pieces; b) Breaking strength and modulus of rupture = 7 whole pieces; c) Water absorption = 5 whole pieces; d) Abrasion, crazing resistance, chemical and stains resistance = 8 pieces. <p>5) The number of Ceramic Tiles stored as archives is equal to the number of test samples.</p> <p>6) The sample taken represents each type of glaze surface and is not glazed. The sample taken should be able to represent all sizes which certified within a certification period.</p> <p>7) Documents related to sampling consist of:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) assignment letter; b) report of sampling, ie sampling plan (FRM-IAPMO-06a) and sampling report (FRM-IAPMO-06b); c) sample label (FRM-IAPMO-06c). <p>8) Sampling methods from production sites:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) sampling carried out by the Sampling Officer (PPC) that having an assignment letter; b) sampling is done at the factory in the production process and or in the warehouse; c) this sampling applies to any brand and product group submitted to the application; d) samples taken must be packed and sealed and affixed with PPC signature; and |
|---|--|

| | | | |
|---|--|----------------|---|
|  P.T. IAPMO GROUP INDONESIA | SKEMA SERTIFIKASI Ubin Keramik SNI 13600:2010 | | 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 | SS5-10 | Revision |
| Doc.Type/Section | Scheme/LSPRO | Date of issued | 10 Mei 2019 |
| Approved by | SM | Page | 8 of 19 |

| | |
|--|---|
| <p>e) pengiriman contoh ke Laboratorium Pengujian dilakukan oleh PPC atau produsen.</p> <p>4.6 Pengujian Contoh di Laboratorium Uji</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Laboratorium uji yang digunakan laboratorium yang sudah terakreditasi KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI ISO 13006:2010 dan SNI 10545 dan ditunjuk Menteri. 2) Metode pengujian dan syarat lulus uji produk keramik dalam rangka sertifikasi SPPT SNI mengacu pada SNI ISO 13006:2010 dan SNI 10545. 3) Parameter pengujian yang dipersyaratkan wajib diantaranya: <ol style="list-style-type: none"> a) Dimensi dan mutu permukaan b) Kuat patah dan modulus lentur c) Penyerapan air d) Abrasi dalam e) Abrasi permukaan f) Ketahanan retak glasir g) Ketahanan terhadap bahan kimia h) Ketahanan terhadap noda 4) Semua biaya yang terjadi untuk kegiatan pengambilan ulang sampel dan pengujian ulang semua parameter akan menjadi tambahan biaya untuk proses sertifikasi. 5) Laboratorium pengujian menerbitkan Laporan Hasil Uji (LHU) yang mencantumkan nilai hasil uji dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SPPT SNI ISO 13006:2010. <p>4.7 Tinjauan Terhadap Hasil Uji dan Audit Lapangan</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Review terhadap hasil audit dan pengujian dilakukan oleh Reviewer yang tidak terlibat dalam proses pada bagian 4.4 dan 4.6 untuk memberikan rekomendasi berdasarkan bukti-bukti obyektif yang telah diperoleh dari proses tersebut. 2) Reviewer adalah orang yang menguasai Sistem Manajemen dan menguasai Standar SPPT SNI dan metode yang terdapat didalamnya sesuai dengan SNI ISO 13006:2010. 3) Untuk ubin keramik kualitas pertama, mencantumkan hasil uji dan syarat mutu SNI ISO 13006:2010. 4) Jika ada satu parameter uji yang tidak memenuhi syarat standar, maka LSPRO IAPMO akan melakukan permintaan pengujian ulang terhadap produk yang tersedia (arsip pabrik) atau pengambilan contoh ulang untuk tipe yang sama. | <p>e) sample shipments to the Testing Laboratory are performed by PPC or the manufacturer.</p> <p>4.6 Testing of Product Samples in the Test Lab</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Test laboratory used by KAN accredited laboratory in accordance with the scope of SNI ISO 13006:2010 and SNI 10545 and designated by Minister. 2) Test methods and requirements for passing the ceramic product test in the framework of SPPT SNI certification refer to SNI ISO 13006:2010 and SNI 10545. 3) The required mandatory test parameters are: <ol style="list-style-type: none"> a) Dimension and surface quality b) Break strength and modulus of rupture c) Water absorption d) Deep abrasion e) Surface abrasion f) Craze resistance g) Chemical resistance h) Stain resistance 4) All costs incurred for sampling activities and retesting of all parameters will be an additional cost for the certification process. 5) The testing laboratory publishes the Test Report (LHU) which includes the value of the test result and the requirement value in fulfillment of SPPT SNI ISO 13006:2010. <p>4.7 Review of Test and Audit Results</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) A review of audit results and testing is performed by reviewers who are not involved in the process on items 4.4 and 4.6 to provide recommendations based on objective evidence obtained from that process. 2) Reviewer is a person who knows well about the Management System and SPPT SNI Standards include methods contained in accordance with SNI ISO 13006:2010. 3) For first quality ceramic tiles, include test results and quality requirements of SNI ISO 13006:2010. 4) 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 archives) or retrieval for the same type. |
|--|---|



P.T. IAPMO GROUP INDONESIA

SKEMA SERTIFIKASI Ubin Keramik SNI 13600:2010

**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 | SS5-10 | Revision | 03 |
| Doc.Type/Section | Scheme/LSPRO | Date of issued | 10 Mei 2019 |
| Approved by | SM | Page | 9 of 19 |

5) 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.

6) Ketentuan untuk hasil uji keramik bukan kualitas pertama:

- Hasil uji keramik bukan kualitas pertama dievaluasi berdasarkan SNI ISO 10545-1:2011 pasal 8 dan tabel 1 serta lampiran 1 PERMEN No 85/M-IND/PER/12/2016.
- 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 berdasarkan keberterimaan SNI ISO 10545-1:2011 pasal 8 dan tabel 1 serta lampiran 1 PERMEN No 85/M-IND/PER/12/2016.
- 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 pada bagian 4.4 dan 4.6.
- 3) Keputusan sertifikasi berdasarkan hasil review harus didokumentasikan (FRM-LSPRO-05a).
- 4) IAPMO memberitahu organisasi Pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan sertifikasi dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.

4.9 Penerbitan Sertifikat Kesesuaian

- 1) Sertifikat Kesesuaian diterbitkan oleh LSPRO IAPMO setelah penetapan keputusan sertifikasi.
- 2) Sertifikat Kesesuaian SPPT SNI memuat :
 - a) nomor sertifikat;
 - b) nama dan alamat Lembaga Sertifikasi;
 - c) nama dan alamat Pemegang Sertifikat (Client);

5) 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.

6) Provisions for ceramic test results are not the first quality:

- The first non-quality ceramic test results are evaluated on the basis of SNI ISO 105445-1: 2011 article 8 and table 1 and appendix 1 of PERMEN No. 85 / M-IND / PER / 12/2016.
- If there is one test parameter that does not meet the standard requirements, the IAPMO LSPRO will make a retesting request for available products (factory files) or retrieval of the same type and evaluated on the acceptance of SNI ISO 10545-1: 2011 article 8 and table 1 as well as attachment 1 PERMEN No 85/M-IND/PER/ 12/2016.
- 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 (FRM-LSPRO-05a).
- 4) IAPMO notifies the Applicant organization regarding the reasons for delaying or not providing a certification decision and shall identify the reasons for the decision.

4.9 Publishing of Conformity Certificate

- 1) Conformity Certificate issued by IAPMO LSPRO after certification decision.
- 2) The SPPT SNI Compliance Certificate shall contain:
 - a) certificate number;
 - b) the name and address of the Certification Body;
 - c) the name and address of the Certificate Holder (Client);

| | | | |
|---|--|----------------|--|
|  P.T. IAPMO GROUP INDONESIA | SKEMA SERTIFIKASI Ubin Keramik SNI 13600:2010 | | 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 | SS5-10 | Revision |
| Doc.Type/Section | Scheme/LSPRO | Date of issued | 10 Mei 2019 |
| Approved by | SM | Page | 10 of 19 |

| | |
|---|---|
| <p>d) API dan nama importir / perusahaan perwakilan (bagi produsen luar negeri/produk impor)</p> <p>e) lokasi pabrik, lokasi pengoperasian proses, atau lokasi pemberian layanan jasa (yang relevan dengan obyek sertifikasi);</p> <p>f) merek, identitas unik dari tipe produk, atau kelompok produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan kualitas pertama atau bukan kualitas pertama;</p> <p>g) Nomor dan judul SNI;</p> <p>h) Skema sertifikasi;</p> <p>i) Tanggal penerbitan sertifikat;</p> <p>j) masa berlaku sertifikat;</p> <p>k) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi.</p> <p>3) Kepala LPK menandatangani sertifikat SPPT SNI.</p> <p>4) Sertifikat SPPT SNI berlaku maksimal 4 (empat) tahun.</p> <p>5) Dalam 1 (satu) SPPT-SNI Ubin keramik hanya dicantumkan 1 (satu) perusahaan perwakilan atau importir Ubin keramik</p> <p>6) Salinan sertifikat SPPT SNI dimasukkan oleh LSPRO IAPMO dalam direktori Kementerian Perindustrian, Perdagangan atau KAN sesuai kebutuhan regulasi.</p> <p>7) LSPRO IAPMO akan mempublikasikan informasi produk yang telah disertifikasi melalui website IAPMO berupa identifikasi tentang produk, kesesuaian terhadap standar dan klien yang telah terdaftar.</p> <p>4.10 Lisensi Penggunaan Tanda SNI dan Penggunaan logo IAPMO</p> <p>1) Lisensi penggunaan tanda SNI diberikan oleh Kementerian Perindustrian melalui pengisian data hasil audit dan pengujian pada website http://pustan.kemenperin.go.id/</p> <p>2) Lisensi dinyatakan dalam bentuk kode <i>barcode</i> yang akan tercetak dalam SPPT SNI.</p> <p>3) Penandaan pada produk dan kemasan dilakukan sebagai berikut :</p> <p>a) Penandaan pada produk atau kemasan dilakukan sesuai dengan petunjuk teknis yang berlaku;</p> <p>b) Tanda SNI dan logo badan sertifikasi dilakukan pada posisi yang mudah dibaca dan tidak mudah hilang;</p> <p>c) Pada produk atau kemasan paling sedikit mencantumkan merek, tanggal produksi,</p> | <p>d) API and name of importer / representative company (for foreign manufacturer / imported products)</p> <p>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);</p> <p>f) brand, unique identity of the product type, or the group of products that meet the requirements quality first or not first quality;</p> <p>g) Number and title of SNI;</p> <p>h) certification schemes;</p> <p>i) date of issue of certificate;</p> <p>j) the validity period of the certificate;</p> <p>k) legally binding signatures of personnel acting on behalf of a Certifying Body.</p> <p>3) The Head of LPK sign the certificate of SPPT SNI.</p> <p>4) SPPT SNI Certificate is valid for a maximum of 4 years.</p> <p>5) In 1 (one) SPPT-SNI Ceramic tiles only include 1 (one) representative company or importer of ceramic tiles.</p> <p>6) A copy of the SPPT SNI certificate is entered by the IAPMO LSPRO in the directory of Industrial ministry, trade ministry or KAN as per regulation needs.</p> <p>7) LSPRO IAPMO will publish information on certified products through IAPMO website contains identification of products, conformity to the standard and the registered client.</p> <p>4.10 License SNI Marking and use of IAPMO logo</p> <p>1) License of SNI marking is given by the Ministry of Industry through the filling of audit data and testing on the website http://pustan.kemenperin.go.id/</p> <p>2) License stated in the form of barcode to be printed in the SPPT SNI.</p> <p>3) Marking on the product and packaging shall be carried out as follows:</p> <p>a) Marking on product or packaging will be based on the technical regulation;</p> <p>b) SNI marking and certification body logo is marked in position which can be easy to read and is not easily erased/removed;</p> <p>c) At least the product or packaging includes the brand, date of production, type/model or in</p> |
|---|---|



P.T. IAPMO GROUP INDONESIA

SKEMA SERTIFIKASI Ubin Keramik SNI 13600:2010

**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 | SS5-10 | Revision | 03 |
| Doc.Type/Section | Scheme/LSPRO | Date of issued | 10 Mei 2019 |
| Approved by | SM | Page | 11 of 19 |

tipe/model atau sesuai ketentuan yang berlaku yang tidak mudah hilang.

- d) Pembubuhan tanda SNI secara tertulis dilakukan sesuai ketentuan Perka BSN No 2 tahun 2017 tentang tata cara penggunaan tanda SNI;
- e) Tanda SNI dapat ditambah dengan atribut tambahan seperti nomor standar, nomor badan sertifikasi dan nomor registrasi lainnya dengan ukuran tidak lebih besar dari sepertiga luas tanda SNI.
- f) Penandaan SPPT SNI dilakukan dengan membubuhkan tanda "SNI", "Nomor SNI" dan Kode Lembaga Sertifikasi dapat dilihat pada Gambar 1.



Gambar 1. Tanda sertifikasi dan SPPT SNI kualitas pertama dan bukan kualitas pertama

Keterangan:

Besarnya ukuran SNI dinyatakan dengan ketentuan sebagai berikut

$$y = 11x$$

accordance with prevailing provisions which is not easily erased.

- d) affixing the SNI mark is done in accordance with the provisions of Perka BSN No 2 – 2017 - Provisions on the use of SNI marking;
- e) 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.
- f) SPPT SNI marking shall be done by affixing mark "SNI, "SNI Number" and Certification Body Code shown in Figure 1.



Figure 1. Certification and SPPT SNI first quality and not first quality ceramic tile products

Information:

The size of SNI is stated as follows:

$$y = 11x$$

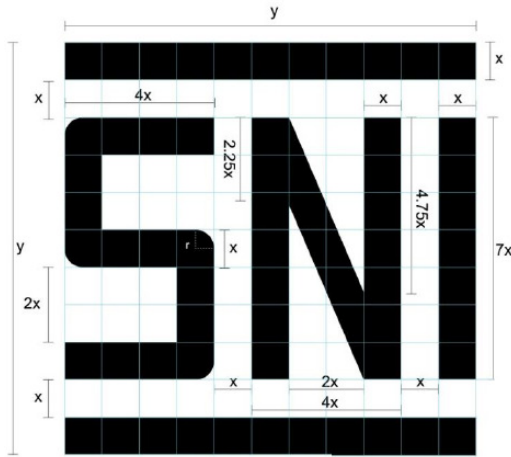


P.T. IAPMO GROUP INDONESIA

SKEMA SERTIFIKASI Ubin Keramik SNI 13600:2010

**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 | SS5-10 | Revision | 03 |
| Doc.Type/Section | Scheme/LSPRO | Date of issued | 10 Mei 2019 |
| Approved by | SM | Page | 12 of 19 |



Gambar 2. Ukuran Tanda SPPT SNI

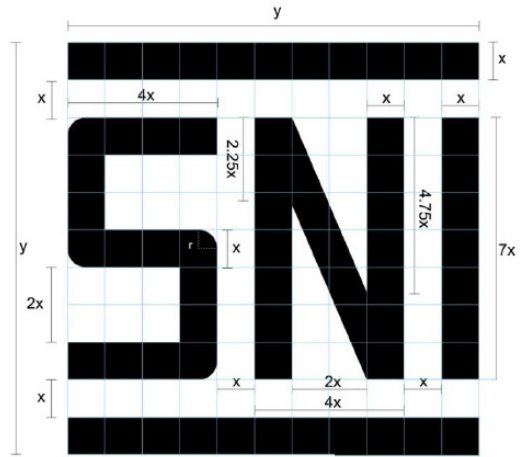


Figure 2. Size of SPPT SNI Marking

4.11 Survailen dan Resertifikasi

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

4.11 Surveillance and Renewal

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

| | | | |
|---|--|----------------|--|
|  P.T. IAPMO GROUP INDONESIA | SKEMA SERTIFIKASI Ubin Keramik SNI 13600:2010 | | PT IAPMO GROUP INDONESIA Jl.Kapuk Timur F23 No11AA Lippo Cikarang, Delta Silicon III Bekasi 17750 Jawa Barat – Indonesia Ph. +62-21 991 1467 Fax: +62-21 9911468 http://www.iapmoindonesia.org |
| | Doc.No | SS5-10 | Revision |
| Doc.Type/Section | Scheme/LSPRO | Date of issued | 10 Mei 2019 |
| Approved by | SM | Page | 13 of 19 |

| | |
|---|--|
| <p>8) Pengambilan contoh di pasar dilakukan pada survailen ke-3.</p> <p>9) Untuk survailen yang ditentukan di pasar dilakukan melalui pengambilan contoh dengan langkah sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) memberitahukan kepada pihak produsen tentang waktu dan rencana pengambilan contoh; b) menyiapkan surat tugas pengambilan contoh, berita acara pengambilan contoh dan label contoh uji; c) mengambil contoh dengan jumlah sesuai ketentuan bagian 4.5; d) pengambilan contoh disaksikan oleh pihak produsen dan dibuktikan dengan kuitansi/bon/bukti pembelian lainnya yang sah; e) contoh dikemas, diberi label dan disegel kemudian ditandatangani oleh kedua pihak, serta dicap produsen; f) membuat berita acara pengambilan contoh ditandatangani oleh kedua belah pihak; dan g) contoh dikirim ke laboratorium uji oleh PPC atau pihak produsen. <p>10) Seluruh biaya pengambilan contoh di pasar dalam rangka survailen dibebankan kepada perusahaan.</p> <p>11) Pengujian contoh uji di laboratorium uji dalam rangka survailen dilakukan sesuai dengan bagian 4.6.</p> <p>12) Apabila terdapat penambahan kelompok, keadaan permukaan, kegunaan, ukuran, baik dengan atau tanpa penambahan merek untuk jenis produk yang berbeda setelah SPPT-SNI Ubin keramik diterbitkan, maka dilakukan audit proses produksi dan pengendalian mutu terhadap penambahan yang diajukan serta pengambilan contoh.</p> <p>4.12 Perubahan Yang Mempengaruhi Sertifikasi</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Bila SPPT SNI dan regulasi yang digunakan sebagai acuan dalam dokumen ini mengalami revisi dan perubahan, LSPRO IAPMO mempublikasikan perubahan serta masa transisi penerapannya kepada seluruh pihak terkait. 2) Bila organisasi pembuat standar SPPT SNI menetapkan masa transisi berlakunya dokumen yang digantikan, maka tanggal waktu transisi menjadi batas validitas kecuali dinyatakan lain oleh hukum. 3) Pemegang sertifikasi (Klien) wajib memberikan informasi kepada LSPRO IAPMO bila terjadi perubahan yang mempengaruhi pemenuhan | <p>8) Sampling at the market conducted on 3rd surveillance.</p> <p>9) For surveillance specified at the market conducted by sampling with the following step:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) notify the manufacturer about the time and plan of sampling; b) prepare sampling assignment letters, sampling reports and sample labels; c) take the sample with the number of samples refer to section 4.5; d) sampling is witnessed by company representative and proven by valid receipts / receipts / proof of purchase; e) samples are packaged, labeled and sealed and signed by both parties, and stamped by the manufacturer; f) create the report of the sampling event signed by both parties; and g) samples are sent to a test laboratory by PPC or the manufacturer. <p>10) All sampling fees in the market for surveillance are charged to the company.</p> <p>11) Testing of test samples in the test laboratory for surveillance is conducted in accordance with section 4.6.</p> <p>12) If there are additional groups, surface conditions, usability, size, either with or without brand addition for different types of products after SPPT-SNI Ceramic tiles are published, audit of production processes and quality control of proposed additions and sampling.</p> <p>4.12 Changes Affecting Certification</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) If SPPT SNI and the regulation used as a reference in this document are revised and amended, LSPRO IAPMO publishes the change and transition period of its application to all related parties. 2) When the organization establishing the SPPT SNI standard establishes the transitional period for the validity of the document being replaced, the transition date shall be the limit of validity unless otherwise stated by law. 3) The certification holder (Client) is obliged to provide information to LSPRO IAPMO in case of any changes affecting the fulfillment of the terms of reference set |
|---|--|

| | | | |
|---|--|----------------|--|
|  P.T. IAPMO GROUP INDONESIA | SKEMA SERTIFIKASI Ubin Keramik SNI 13600:2010 | | 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 | SS5-10 | Revision |
| Doc.Type/Section | Scheme/LSPRO | Date of issued | 10 Mei 2019 |
| Approved by | SM | Page | 14 of 19 |

| | |
|---|--|
| <p>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.</p> <p>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>4.13 Pembekuan, Pengurangan, atau Pencabutan Sertifikasi</p> <p>4.13.1 Pembekuan Sertifikasi</p> <ol style="list-style-type: none"> Penerapan lisensi dapat ditunda atau dibekukan dalam jangka waktu tertentu, dalam kasus berikut: <ol style="list-style-type: none"> hasil pengujian dan atau hasil surveilan menunjukkan terjadinya ketidaksesuaian terhadap persyaratan dimana pembatalan langsung tidak diperlukan tetapi klien akan memperbaiki; pelanggaran persyaratan peraturan SPPT SNI dan atau perjanjian sertifikasi; apabila terjadi penggunaan sertifikat atau tanda kesesuaian yang tidak benar (contoh: publikasi dan iklan yang menimbulkan pengertian yang salah) tidak dapat diatasi secara memadai melalui penarikan peredaran produk atau tindakan koreksi oleh penerima lisensi; apabila proses produksi dihentikan sementara waktu setelah disepakati oleh LSPRO IAPMO dan klien penerima lisensi; jika klien tidak memiliki produk yang disertifikasi pada saat survailen dalam 2 (dua) kali survailen berturut-turut. Organisasi yang sedang dalam masa pembekuan status sertifikasi diberi kesempatan selama 6 (enam) bulan untuk memperbaiki statusnya. Apabila dalam kurun waktu tersebut tidak ada perbaikan, maka LSPRO IAPMO dapat menetapkan pencabutan status sertifikasi tersebut. | <p>forth in this document such as product modification and production process modification. LSPRO will determine whether the change requires product testing or process assessment.</p> <p>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. <p>4.13 Suspension, Reduction, or withdrawal of certification</p> <p>4.13.1 Suspension of Certification</p> <ol style="list-style-type: none"> The license may be postponed or suspended within a certain timeframe, in the following cases: <ol style="list-style-type: none"> test results and / or surveillance results indicate non-compliance with requirements where immediate termination is not required but the client will take improvement actions; violation of SPPT SNI regulatory requirements and or certification agreement; in the event of improper use of certificates or marks of conformity (eg publications and advertisements that give wrong understanding) can not be adequately addressed through product withdrawal or corrective action by the licensee; in the event that the production process is suspended after it has been agreed by the LSPRO IAPMO and the client; if the client does not have the product certified during surveillance in 2 (two) consecutive surveys. The organization which is in the suspension period of the certification status shall be given a chance for 6 (six) months to improve its status. If there is no improvement during that period, LSPRO IAPMO may determine termination of the certification. |
|---|--|



P.T. IAPMO GROUP INDONESIA

SKEMA SERTIFIKASI Ubin Keramik SNI 13600:2010

**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 | SS5-10 | Revision | 03 |
| Doc.Type/Section | Scheme/LSPRO | Date of issued | 10 Mei 2019 |
| Approved by | SM | Page | 15 of 19 |

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

4.13.2 Pengurangan Sertifikasi

Pengurangan ruang lingkup sertifikasi dilakukan bila:

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

4.13.3 Pencabutan Sertifikasi

- 1) LSPRO IAPMO dapat mencabut lisensi SPPT SNI kepada organisasi yang telah disertifikasi jika:
 - a) dalam kasus pembekuan lisensi, tindakan perbaikan yang diambil tidak memadai dan atau melewati jangka waktu yang diberikan periode;
 - b) produk yang disertifikasi tidak sesuai lagi dengan contoh uji semula;
 - c) ketidaksesuaian bersifat serius pada produk yang ditemukan saat surveilan di pabrik atau pada saat inspeksi produk yang sudah ada di pasar;
 - 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

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

4.13.2 Certification Reduction

Reduced scope of certification undertaken if:

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

4.13.2 Certification Termination

- 1) LSPRO IAPMO may terminate the license of SPPT SNI to certified organizations if:
 - a) in the case of a license suspension, improvement that undertaken are inadequate and or over a period of time;
 - b) the certified product is no longer the same to the original test sample;
 - c) Serious non-conformity in products found during surveillance at the plant or upon inspection of existing products in the market;
 - 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



P.T. IAPMO GROUP INDONESIA

SKEMA SERTIFIKASI Ubin Keramik SNI 13600:2010

**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 | SS5-10 | Revision | 03 |
| Doc.Type/Section | Scheme/LSPRO | Date of issued | 10 Mei 2019 |
| Approved by | SM | Page | 16 of 19 |

menjamin kesesuaiannya terhadap persyaratan baru;

k) pemegang Sertifikat menolak untuk dilakukan survailen pada batas waktu yang ditetapkan.

- 2) Dalam pencabutan lisensi, klien diberi kesempatan banding dan LSPro IAPMO dalam mempertimbangkan banding mengacu pada bagian 5.
- 3) Pada saat status sertifikasi SPPT SNI dinyatakan tidak berlaku lagi maka sertifikat yang asli harus segera ditarik dan dikembalikan kepada LSPro IAPMO.
- 4) LSPro IAPMO akan memberikan informasi tertulis kepada pemegang sertifikasi dan mengumumkan pernyataan sertifikat yang tidak berlaku lagi kepada instansi teknis terkait, otoritas pengawas, badan akreditasi, importer dan pihak-pihak lain yang terkait. Pengumuman tersebut juga memuat tentang alasan sertifikat tersebut dinyatakan tidak berlaku lagi.

5. KELUHAN, BANDING DAN PERSELISIHAN

- 1) Klien berhak untuk melakukan keluhan kepada LSPro IAPMO tentang aspek layanan yang diberikan dan dapat mengajukan banding kepada LSPro IAPMO untuk keputusan pemberian, perluasan, pembekuan, pencabutan sertifikasi.
- 2) LSPro IAPMO menerima laporan tentang banding dari pelanggan sertifikasi SPPT SNI, pengguna produk SPPT SNI, atau dari pihak terkait lainnya. Keluhan dan banding harus disampaikan secara tertulis melalui surat, email, atau faksimili kepada LSPro IAPMO.
- 3) LSPro IAPMO akan mengkonfirmasi secara tertulis dan resmi kepada pihak yang mengajukan mengenai keberterimaan keluhan atau banding dan informasi tentang proses selanjutnya.
- 4) LSPro IAPMO melakukan klasifikasi terhadap laporan-laporan tersebut menjadi Keluhan dan Banding.
- 5) Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Keluhan adalah:
 - 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

with the new terms;

k) the certificate holder refuses to carry out surveillance within the stipulated deadline.

- 2) In the termination of the license, the client is given a chance to appeal and LSPro IAPMO in considering the appeal refers to section 5.
- 3) When the certification status of SPPT SNI is declared no longer valid then the original certificate must be withdrawn immediately and returned to LSPro IAPMO.
- 4) LSPro IAPMO will provide written information to the certification holder and announce the certificate statement no longer valid to the relevant technical institution, regulatory authority, accreditation body, importer and other related parties. The announcement also contains the reason for the certificate being declared no longer valid.

5. COMPLAINT, APPEAL AND DISPUTE

- 1) The Client is entitled to make complaints to the LSPro IAPMO regarding the aspects of the services provided and may appeal to the LSPro IAPMO for decisions on granting, extending scope, suspending, withdrawing certification.
- 2) LSPro IAPMO receives reports on the appeal from customers of SPPT SNI certification, users of SPPT 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:
 - 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



P.T. IAPMO GROUP INDONESIA

SKEMA SERTIFIKASI Ubin Keramik SNI 13600:2010

**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 | SS5-10 | Revision | 03 |
| Doc.Type/Section | Scheme/LSPRO | Date of issued | 10 Mei 2019 |
| Approved by | SM | Page | 17 of 19 |

keluhan tersebut dapat dinyatakan selesai. Apabila tidak tercapai kesepakatan, maka keluhan tersebut dapat diteruskan ke penyelesaian masalah perselisihan.

- 6) Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Banding adalah:
- a) Kepala LSPro membentuk tim untuk mempelajari dan menginvestigasi banding yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya.
 - b) Kepala LSPro memberi otorisasi kepada pihak yang mengajukan banding untuk dapat melakukan audit ulang atau uji ulang di laboratorium lain yang telah terakreditasi oleh KAN.
 - c) Dari hasil kajian akan diputuskan apakah banding tersebut diterima atau ditolak oleh LSPro. Perubahan keputusan yang menyangkut sertifikasi dan perbaikannya segera dilakukan apabila banding diterima dan dikomunikasikan termasuk apabila banding ditolak.
 - d) Apabila pihak yang mengajukan banding dapat menerima keputusan tersebut, maka masalah banding selesai. Apabila tidak tercapai kesepakatan, maka banding tersebut dapat diteruskan ke penyelesaian masalah perselisihan.
 - e) Seluruh biaya pengujian dan evaluasi tambahan lainnya menjadi tanggungan dari pihak yang mengajukan banding.

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

no agreement is reached, then the complaint may be forwarded to the settlement of the dispute problem.

- 6) Steps of handling reports that are classified as Appeals are:
- a) Head of LSPro establishes a team to study and investigate appeals submitted by clients or other parties.
 - b) Head of LSPro authorizes the appellant to conduct re-audit or re-testing of product at another laboratory accredited by KAN.
 - c) From the results it will be decided whether the appeal is accepted or rejected by LSPro. Changes to decisions concerning certification and its corrections are made immediately if appeals are received and communicated including when appeals are rejected.
 - d) if the appellant can accept the decision, then the matter of appeal is completed. If no agreement is reached, then the appeal may be forwarded to the settlement of the dispute.
 - e) All additional testing and evaluation fees shall be borne by the appellant.

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



P.T. IAPMO GROUP INDONESIA

SKEMA SERTIFIKASI Ubin Keramik SNI 13600:2010

PT IAPMO GROUP
INDONESIA

Jl.Kapuk Timur F23 No11AA
Lippo Cikarang, Delta Silicon III
Bekasi 17750
Jawa Barat – Indonesia
Ph. +62-21 991 1467
Fax: +62-21 9911468
<http://www.iapmoindonesia.org>

| | | | |
|------------------|--------------|----------------|-------------|
| Doc.No | SS5-10 | Revision | 03 |
| Doc.Type/Section | Scheme/LSPRO | Date of issued | 10 Mei 2019 |
| Approved by | SM | Page | 18 of 19 |

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

6. KERAHASIAAN

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

7. PUBLIKASI OLEH KLIEN

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

8. BIAYA SERTIFIKASI

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

9. TRANSFER SERTIFIKASI

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

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

6. CONFIDENTIALITY

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

7. PUBLICATION BY CLIENT

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

8. CERTIFICATION COSTS

- 1) Cost of certification is calculated based on the cost required for factory evaluation, testing the required parameters and administrative costs.
- 2) Fees and mode of payment will be informed in detail in the offer letter.
- 3) Payment may be made after the certification agreement is signed.

9. CERTIFICATION TRANSFER

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

| | | | |
|---|--|---|-------------|
|  P.T. IAPMO GROUP INDONESIA | SKEMA SERTIFIKASI Ubin Keramik SNI 13600:2010 | 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 | SS5-10 | Revision | 03 |
| Doc.Type/Section | Scheme/LSPRO | Date of issued | 10 Mei 2019 |
| Approved by | SM | Page | 19 of 19 |

| | |
|---|--|
| <p>perjanjian sub-lisensi, jenis produk yang disertifikasi;</p> <ol style="list-style-type: none"> b) alasan pengalihan; c) lokasi yang diinginkan untuk pengalihan; d) laporan audit terakhir; e) informasi terkait pengaduan; f) tahapan siklus sertifikasi saat ini; dan g) perjanjian dengan regulator terkait dengan peredaran produk bertanda SPPT SNI <p>4) Berdasarkan hasil kajian tersebut, maka LSPRO IAPMO akan menetapkan apakah klien tersebut akan diperlakukan sebagai klien baru atau diteruskan sesuai dengan status terakhirnya.</p> <p>10. PENUTUP</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) LSPRO IAPMO bertanggung jawab untuk memastikan pemenuhan persyaratan acuan dalam skema sertifikasi ini oleh organisasi Pemegang Sertifikat yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian. 2) Organisasi Pemegang Sertifikat yang telah memperoleh Sertifikat Kesesuaian bertanggung jawab memelihara pemenuhan persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini. | <p>information, sub-license agreement, type of certified product;</p> <ol style="list-style-type: none"> b) the reasons for the transfer; c) the desired location for the transfer; d) the latest audit report; e) information related to the complaint; f) the current cycle of certification stages; and g) agreement with the regulator related to the circulation of products marked with SPPT SNI <p>4) Based on the review, LSPRO IAPMO will determine whether the client will be treated as a new client or forwarded in accordance with its current status.</p> <p>10. CLOSING</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) LSPRO IAPMO is responsible for ensuring compliance with the terms of reference in this certification scheme by the Certificate Holder organization that has obtained the Certificate of Conformity. 2) The certified holder organization that has obtained the Conformity Certificate is responsible for maintaining the compliance with the reference requirements that specified in this document. |
|---|--|