

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Keramik Berglasir – Tableware – Alat Makan dan Minum SNI 7275:2008		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	SS5-13	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of issued	3 Oktober 2018
Approved by	SM	Page	1 of 17

1. RUANG LINGKUP

- a) Skema sertifikasi ini berlaku untuk sertifikasi produk keramik berglasir tableware – Alat makan dan minum dari keramik terdiri dari *majolica*, *fine earthenware*, *semi vitreous china* atau semi porselen, *stoneware*, bone china dan porcelin yang berglasir dapat berbentuk datar dan atau berongga.
- b) Permohonan diajukan oleh pabrik atau perusahaan atau importir kepada PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) untuk mendapatkan Sertifikat Produk Penggunaan Tanda (SPPT) SNI 7275:2008.
- c) Pengoperasian skema sertifikasi mengacu pada Peraturan Direjen Basis Industri Manufaktur No. 14/BIM/PER/10/2012 memuat ketentuan tentang sertifikasi SNI untuk produk Keramik berglasir – tableware – Alat makan dan minum.

2. PERSYARATAN PENILAIAN KESESUAIAN

- a) SNI 7275:2008.
- b) JUKNIS No. 14/BIM/PER/10/2012.
- c) 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.

4. PROSEDUR SERTIFIKASI

4.1 Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1. SCOPE

- a) This certification scheme applies to the certification of glazed ceramic products tableware from ceramics consisting of majolica, fine earthenware, semi vitreous china or semi porcelain, stoneware, bone china and glazed porcelain can be flat-shaped or hollow funds.
- b) Application shall be submitted by the manufacturer or company or importer to PT IAPMO Group Indonesia (IAPMO) to obtain SNI 7275: 2008 Certificate (SPPT).
- c) The operation of the certification scheme refers to the Duty of Manufacture Industry Base No. 14 /BIM/PER/10/2012 contains provisions on SNI certification for Glazed Ceramic products – tableware.

2. ASSESMENT REQUIREMENTS

- a) SNI 7275:2008.
- b) JUKNIS No. 14/BIM/PER/10/2012.
- c) 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.

4. CERTIFICATION PROCEDURES

4.1 Application for Certification

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Keramik Berglasir – Tableware – Alat Makan dan Minum SNI 7275:2008		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	SS5-13	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of issued	3 Oktober 2018
Approved by	SM	Page	2 of 17

Pemohon atau calon klien melakukan langkah-langkah berikut:

Langkah 1 Baca formulir permohonan (FRM-CRT-01) dengan tuntas. Lengkapi formulir permohonan secara keseluruhan, tanda tangan, dan kembalikan formulir permohonan yang asli. Catatan: Formulir permohonan ini dapat juga diisi secara online di website kami di mana semua data pendukung yang diperlukan dapat langsung diupload online.

Langkah 2 Lengkapi informasi pabrik (FRM-CRT-02).

Langkah 3 Lengkapi dokumen legalitas organisasi:

- 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 kontrak antara produsen dan importir
- f) Struktur Organisasi
- g) Ilustrasi pembubuhan tanda SNI
- h) Perjanjian yang mengikat secara hukum antara produsen dan perwakilan di Indonesia terkait pihak yang bertanggungjawab terhadap produk klien yang beredar di Indonesia
- i) Kontrak kerjasama (makloon) pemesanan produk dan/atau penggunaan merek keramik tableware (untuk pemesanan produk dan/atau penggunaan merek keramik tableware atas permintaan badan usaha lain)
- j) Daftar produk yang dimohonkan sertifikasinya
 - Klasifikasi keramik tableware;
 - jenis badan keramik tableware,
 - bentuk;
 - desain;
 - merek.

Langkah 4 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).
- b) Perjanjian lisensi dari pemilik merek yang telah diterbitkan oleh Direktorat Jenderal Hak

Applicant or client candidate perform the following steps:

Step 1 Read the application (FRM-CRT-01) completely. Fill in all spaces and sign and return the original. NOTE: You may also complete this application directly online on our website using our online application process, including uploading all of the necessary supporting documentation.

Step 2 Complete the manufacturing information (FRM-CRT-02).

Step 3 Complete the organization legal documents:

- a) The notarial deed of a company for a domestic manufacturer or a deed similar to a foreign manufacturer that already translated into Indonesian by a sworn translator (copy).
- b) Industrial Business License (IUI) or Industrial Registered License for domestic manufacturer or similar licenses for foreign manufacturer that already translated into Bahasa Indonesia by sworn translators.
- c) Copy of Tax ID
- d) Importer's Identification Number (API)
- e) Contract agreement Manufacturer and Importer
- f) Organizational Structure
- g) Illustration affixing of SNI mark
- h) A legally binding agreement between producers and representatives in Indonesia with regard to those responsible for client products circulating in Indonesia
- i) Cooperation contract (makloon) ordering of products and / or use of ceramic tableware marks (for ordering of products and / or use of ceramic tableware marks upon request of other business entity).
- j) A list of the products for which the certificate is requested
 - Classification of ceramic
 - Type of ceramic body
 - Formation
 - Design
 - Brand

Step 4 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).
- b) License agreement of the trademark owner issued by the Directorate General of Intellectual

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Keramik Berglasir – Tableware – Alat Makan dan Minum SNI 7275:2008		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	SS5-13	Revision	01
	Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of issued	3 Oktober 2018
	Approved by	SM	Page	3 of 17

<p>Kekayaan Intelektual Kementerian Hukum dan HAM (salinan).</p> <p>c) Surat perjanjian dengan perusahaan lain yang terlibat dalam produksi yang menggunakan merek lain (salinan).</p> <p>Langkah 5 Lengkapi dokumen Sistem Manajemen:</p> <p>a) Salinan Panduan Mutu (bila ada).</p> <p>b) Salinan diagram alir atau sejenisnya mengenai pengendalian proses produksi.</p> <p>c) Daftar induk dokumen.</p> <p>d) Salinan Sertifikat ISO 9001:2008 atau revisinya atau sistem manajemen mutu lain yang diakui (bagi produsen luar negeri).</p> <p>e) Laporan surveilan terakhir untuk yang telah mendapatkan ISO 9001:2008 atau revisinya atau sistem manajemen mutu lain yang diakui (bagi produsen luar negeri).</p> <p>Langkah 6 Berikan satu (1) salinan detail dari produk:</p> <p>a) Gambar teknik yang terperinci termasuk semua ukuran (bila ada).</p> <p>b) Ilustrasi atau rencana pembubuhan tanda sertifikasi dan SPPT SNI.</p> <p>c) Foto dari produk dengan ukuran normal (8,9 cm X 12,7 cm). Foto sebaiknya menunjukkan sebanyak mungkin detail dan rencana penandaan untuk produk jika memungkinkan.</p> <p>d) Literatur/ brosur yang menunjukkan dan menjelaskan produk tersebut, instruksi perawatannya, dan instruksi pemasangannya.</p> <p>Langkah 7 Jika ada, berikan satu (1) salinan laporan pengujian dari laboratorium uji terakreditasi yang ditunjuk menteri sesuai juknis yang berlaku dan sesuai dengan persyaratan standar yang diacu SNI 7275:2008.</p> <p>Langkah 8 Berikan surat pernyataan tidak akan mengedarkan keramik tableware sampai dengan SPPT SNI diterbitkan.</p> <p>Langkah 9 Kontak staf IAPMO jika ada pertanyaan berkaitan dengan sertifikasi produk. Silahkan serahkan formulir permohonan yang telah dilengkapi, beserta dengan informasi dan bahan-bahan yang disebutkan di langkah 3-8.</p> <p>4.2 Tinjauan Permohonan Sertifikasi</p> <p>1) Reviewer Engineer IAPMO melakukan tinjauan terhadap kelengkapan permohonan sertifikasi untuk memastikan bahwa bukti administratif yang</p>	<p>Property Rights of the Ministry of Justice and Human Rights (copy).</p> <p>c) Letters of agreement with other companies involved in production using other brands (copies).</p> <p>Step 5 Complete the Management System document:</p> <p>a) Copy of Quality Manual document (if any).</p> <p>b) copy of the flow chart or similar about the control of the production process.</p> <p>c) Master list document.</p> <p>d) Copy of ISO 9001: 2008 Certificate or its revision or other recognized quality management system (for foreign manufacturer).</p> <p>e) A recent surveillance report for those who have obtained ISO 9001: 2008 or its revision or other recognized quality management system (for foreign manufacturers).</p> <p>Step 6 Give one (1) copy of product:</p> <p>a) Engineering drawings detail include all dimensions of the product (if any).</p> <p>b) Illustration or plan to affix certification mark and SPPT SNI.</p> <p>c) Normal size photograph (approximately 3-1/2" x 5"). Each photograph should contain as much of identification detail and marking plan if possible.</p> <p>d) Literature/brochures showing and describing the product, maintenance instructions, and installation instructions.</p> <p>Step 7 If any, send one (1) copy of a test report(s) from accredited testing laboratory who appointed by the minister accordance to technical guidance and the standard requirements referred to SNI 7275:2008.</p> <p>Step 8 Send statement letter shall not circulate the ceramics tableware until SPPT SNI is issued.</p> <p>Step 9 Contact IAPMO Staff if you have any question regarding certification process. Please submit the completed application forms, along with the information and materials set forth in steps 3-8.</p> <p>4.2 Application Review</p> <p>1) IAPMO Reviewer Engineer reviews the completeness of the application for certification to ensure that the necessary administrative evidence</p>
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Keramik Berglasir – Tableware – Alat Makan dan Minum SNI 7275:2008		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	SS5-13	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of issued	3 Oktober 2018
Approved by	SM	Page	4 of 17

<p>diperlukan untuk penilaian kesesuaian terhadap persyaratan sertifikasi produk SPPT SNI telah lengkap (FRM-CRT-01b).</p> <ol style="list-style-type: none"> 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 (FRM-CRT-03). Bila klien setuju, maka dilanjutkan penandatanganan Perjanjian Sertifikasi (FRM-CRT-04) dan pembayaran berdasarkan kesepakatan. 4) IAPMO dapat memutuskan untuk menolak permohonan jika tidak menemukan kesepakatan kedua belah pihak, dan atau pembayaran yang tidak dipenuhi. <p>4.3 Penandatanganan Perjanjian Sertifikasi</p> <p>Perjanjian Pendaftaran sertifikasi (FRM-CRT-04) harus dibaca dengan tuntas. Tandatangani halaman terakhir di perjanjian, bubuhkan stempel perusahaan diatas tandatangan dan kembalikan kepada IAPMO.</p> <p>4.4 Audit Sistem Manajemen dan Proses Produksi di Pabrik</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Prosedur audit mengacu pada JUKNIS Peraturan Dirjen BIM No. 14/BIM/PER/10/2012. 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 minimal 6 (enam) man/days. 5) Area yang diaudit : <ol style="list-style-type: none"> a) Audit unsur-unsur sistem manajemen yang sangat berpengaruh dalam kesesuaian produk termasuk meninjau : <ul style="list-style-type: none"> • Prosedur yang meliputi proses produksi termasuk rekaman mutu, sumber daya produksi dan kompetensi personel yang dapat mempengaruhi kesesuaian produk. • Dokumen dan rekaman kontrol dalam kaitannya dengan proses produksi dan kesesuaian produk. • Adanya sertifikasi sistem manajemen dan laporan audit terkait. • Audit internal dan tinjauan manajemen. 	<p>for conformity assessment of SPPT SNI product certification requirements is complete (FRM-CRT-01b).</p> <ol style="list-style-type: none"> 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 (FRM-CRT-03). When the client agrees, continue to signing of the Certification Agreement (FRM-CRT-04) and its payment based on dealing. 4) IAPMO may decide to reject the application if it does not find the agreement of both parties, and or the payment is not fulfilled. <p>4.3 Signing of the Certification Agreement</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>4.4 Management System and Production Process Audit at Factory</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) The audit procedure refers to Technical Guidance of General Director Regulation of Manufacture Industry No.14/BIM/PER/10/2012. 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 at least 6 (six) man/days. 5) The areas to be audited: <ol style="list-style-type: none"> a) Audit elements of management systems that are very influential in the suitability of products including review: <ul style="list-style-type: none"> • Procedures that include production processes including quality records, production resources and personnel competencies that may affect product conformity. • Document and control records in relation to the production process and product conformity. • Management system certification and related audit report. • Internal audit and management review.
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Keramik Berglasir – Tableware – Alat Makan dan Minum SNI 7275:2008		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	SS5-13	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of issued	3 Oktober 2018
Approved by	SM	Page	5 of 17

<ul style="list-style-type: none"> • 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>6) 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; g) pengendalian peralatan pemantauan dan pengukuran; 	<ul style="list-style-type: none"> • 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>6) 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; g) control of monitoring and measurement equipment;
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Keramik Berglasir – Tableware – Alat Makan dan Minum SNI 7275:2008		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	SS5-13	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of issued	3 Oktober 2018
Approved by	SM	Page	6 of 17

<p>h) kompetensi personel yang terkait dengan mutu produk;</p> <p>i) pengujian produk dilapangan;</p> <p>j) pengujian produk berkala sesuai SNI 7275:2008.</p> <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"> • Ketidaksesuaian apabila: Ketidaksiannya terkait langsung dengan mutu produk sehingga mengakibatkan ketidakpuasan pelanggan, atau; Sistem manajemen mutu tidak berjalan, terdapat inkonsistensi dalam menjalankan sistem manajemen mutu maka perbaikan diberikan diberi waktu maksimal 1 (satu) bulan • Opportunity for improvement <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 informasi status sertifikasi (FRM-CRT-05). Laporan audit, bukti kesesuaian yang diperoleh dan bukti tindakan perbaikan ketidaksesuaian beserta verifikasinya diserahkan kepada Reviewer untuk ditinjau (Bagian 4.7).</p> <p>4.5 Pengambilan Contoh Uji</p> <p>1) Pengambilan contoh jenis produk dilakukan sesuai dengan SNI 7275:2008.</p> <p>a) Untuk permohonan baru, surveilan, permohonan sertifikasi ulang, contoh diambil dari aliran produksi atau gudang produksi.</p> <p>2) Jumlah contoh uji yang diambil adalah 46 buah, 23 buah untuk pengujian dan 23 buah untuk arsip</p> <p>3) Untuk pengujian sebagai berikut:</p> <p>a) Sifat tampak = 3 buah</p> <p>b) Kekerasan glasir = 3 buah</p> <p>c) Ketahanan retak glasir = minimal ukuran 4x5 cm sebanyak 3 buah</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 7275:2008.</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> <ul style="list-style-type: none"> • 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 • Opportunity for improvement <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 certification status information (FRM-CRT-05). The audit report, evidence of conformity and evidence of corrective action along with its verification are submitted to the reviewer for review (Section 4.7).</p> <p>4.5 Sampling</p> <p>1) Sampling for each product is done in accordance with SNI 7275:2008.</p> <p>a) For new applications, surveillance, renewal, samples taken from production stream or production warehouse.</p> <p>2) The number of samples taken is 46 pieces, 23 pieces are for testing and 23 pieces are for archive</p> <p>3) For testing as follows:</p> <p>a) visible properties = 3 pieces</p> <p>b) Hardness of glaze = 3 pieces</p> <p>c) Glaze cracking resistance = minimum 4x5 cm size of 3 pieces</p>
--	---

 R.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Keramik Berglasir – Tableware – Alat Makan dan Minum SNI 7275:2008		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	SS5-13	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of issued	3 Oktober 2018
Approved by	SM	Page	7 of 17

- d) Ketahanan terhadap kejut suhu = 5 buah
 - e) Penyerapan air = luas permukaan minimal 8m² sebanyak 3 buah
 - f) Ketahanan pukul =3 buah
 - g) Batas kelarutan maksimal timbal dan cadmium = 3 buah
- 4) Jumlah Keramik tableware yang disimpan sebagai arsip berjumlah sama dengan jumlah contoh uji.
 - 5) Contoh uji diambil mewakili setiap jenis badan keramik tableware, bentuk, desain dan merek. Contoh uji yang diambil harus dapat mewakili semua ukuran yang disertifikasi dalam satu periode sertifikasi.
 - 6) Dokumen terkait dengan pengambilan contoh terdiri dari :
 - a) surat tugas pengambilan contoh;
 - b) berita acara pengambilan contoh, yaitu rencana pengambilan sampel (FRM-CRT-06b) dan laporan pengambilan sampel (FRM-CRT-06c);
 - c) label contoh (FRM-CRT-06d).

4.6 Pengujian Contoh di Laboratorium Uji

- 1) Laboratorium uji yang digunakan laboratorium yang sudah terakreditasi KAN sesuai dengan ruang lingkup SNI 7275:2008 dan ditunjuk Menteri.
- 2) Metode pengujian dan syarat lulus uji produk keramik tableware dalam rangka sertifikasi SPPT SNI mengacu pada SNI 7275:2008.
- 3) Parameter pengujian yang dipersyaratkan wajib diantaranya:
 - a) Ketahanan retak glasir
 - b) Ketahanan terhadap kejut suhu
 - c) Penyerapan air
 - d) Batas kelarutan maksimal timbal dan cadmium

Dengan ketentuan keseluruhan parameter dalam SNI dimaksud tetap diuji.
- 4) Semua biaya yang terjadi untuk kegiatan pengambilan ulang sampel dan pengujian ulang semua parameter akan menjadi tambahan biaya untuk proses sertifikasi.
- 5) Laboratorium penguji menerbitkan Laporan Hasil Uji (LHU) yang mencantumkan nilai hasil uji dan nilai kesesuaian dalam pemenuhan SPPT SNI 7275:2008.

4.7 Tinjauan Terhadap Hasil Uji dan Audit Lapangan

- d) resistance to temperature shock = 5 pieces
 - e) Water absorption = surface area of at least 8m² of 3 pieces
 - f) Endurance of hit = 3 pieces
 - g) Maximum solubility limit of lead and cadmium = 3 pieces.
- 4) The number of Ceramic tableware stored as archives is equal to the number of test samples.
 - 5) The sample taken represents represents each type of ceramic tableware body, formation, design and brand. The sample taken should be able to represent all sizes which certified within a certification period.
 - 6) Documents related to sampling consist of:
 - a) assignment letter;
 - b) report of sampling, ie sampling plan (FRM-CRT-06b) and sampling report (FRM-CRT-06c);
 - c) sample label (FRM-CRT-06d).

4.6 Testing of Product Samples in the Test Lab

- 1) Test laboratory used by KAN accredited laboratory in accordance with the scope of SNI 7275:2008 and designated by Minister.
- 2) Test methods and requirements for passing the ceramic tableware product test in the framework of SPPT SNI certification refer to SNI 7275:2008.
- 3) The required mandatory test parameters are:
 - a) Glaze cracking resistance
 - b) resistance to temperature shock
 - c) Water absorption
 - d) Maximum solubility limit of lead and cadmium

With the provisions of all parameters in the SNI referred to remain tested.
- 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 7275:2008.

4.7 Review of Test and Audit Results

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Keramik Berglasir – Tableware – Alat Makan dan Minum SNI 7275:2008		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	SS5-13	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of issued	3 Oktober 2018
Approved by	SM	Page	8 of 17

- 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 7275:2008.
- 3) Prosedur tinjauan terhadap hasil uji dan audit lapangan mengacu pada Manual Mutu klausul 6.1.8.
- 4) Untuk keramik tableware mencantumkan hasil uji dan syarat mutu SNI 7275:2008
 - 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 Manual Mutu klausul 6.1.9.

4.9 Penerbitan Sertifikat Kesesuaian

- 1) Sebelum dilakukan penertiban SPPT-SNI keramik tableware, LSPro harus melakukan registrasi secara online ke Pusat Standardisasi Industri, BPPI, Kementerian perindustrian.
- 2) Sertifikat Kesesuaian diterbitkan oleh LSPro IAPMO setelah penetapan keputusan sertifikasi.
- 3) Sertifikat Kesesuaian SPPT SNI memuat :

- 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 7275:2008.
- 3) The review procedure for test results and field audit refers to Quality Manual clause 6.1.8.
- 4) For ceramics tableware, include test results and quality requirements of SNI 7275:2008.
 - 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.
- 5) The certification decision procedure refers to Quality Manual clause 6.1.9.

4.9 Publishing of Conformity Certificate

- 1) Prior to the curbing of SPPT-SNI Ceramic tableware, LSPro must register online to Industrial Standardization Center, BPPI, Ministry of Industry.
- 2) Conformity Certificate issued by IAPMO LSPro after certification decision.
- 3) The SPPT SNI Compliance Certificate shall contain:



P.T. IAPMO GROUP INDONESIA

SKEMA SERTIFIKASI
Keramik Berglasir – Tableware – Alat Makan
dan Minum
SNI 7275:2008

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	SS5-13	Revision	01
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of issued	3 Oktober 2018
Approved by	SM	Page	9 of 17

<p>a) nomor sertifikat; b) nama dan alamat Lembaga Sertifikasi; c) nama dan alamat Pemegang Sertifikat (Client);</p> <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; h) Skema sertifikasi; i) Tanggal penerbitan sertifikat; j) masa berlaku sertifikat; k) tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama Lembaga Sertifikasi.</p> <p>4) Dewan Direktur atau Kepala LSPro menandatangani sertifikat SPPT SNI.</p> <p>5) Sertifikat SPPT SNI berlaku maksimal 4 (empat) tahun.</p> <p>6) Dalam 1 (satu) SPPT-SNI keramik tableware hanya dicantumkan 1 (satu) perusahaan perwakilan atau importir</p> <p>7) Surat perjanjian tanggungjawab lisensi pengguna tanda SNI antara LSPro dengan perusahaan atau perwakilan di Indonesia (Jika produk berasal dari impor)</p> <p>8) Salinan sertifikat SPPT SNI dimasukkan oleh LSPro IAPMO dalam direktori internal dan direktori KAN.</p> <p>4.10 Lisensi dan Penggunaan Tanda SPPT SNI</p> <p>1) Perjanjian lisensi wajib ditandatangani oleh Client setelah produknya ditetapkan sesuai dengan persyaratan standar oleh LSPro IAPMO.</p> <p>2) Perjanjian lisensi harus berisi:</p> <ol style="list-style-type: none"> aturan untuk sertifikasi dan penilaian; hak dan kewajiban penerima lisensi; surveilan; informasi tentang modifikasi dalam produksi; keluhan; publisitas; kerahasiaan; pembayaran; periode perjanjian; 	<p>a) certificate number; b) the name and address of the Certification Body; c) the name and address of the Certificate Holder (Client);</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; h) certification schemes; i) date of issue of certificate; j) the validity period of the certificate; k) legally binding signatures of personnel acting on behalf of a Certifying Body.</p> <p>4) The Board of Directors 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) In 1 (one) SPPT-SNI Ceramic tableware only include 1 (one) representative company or importer.</p> <p>7) License agreement certificate of user license of SNI between LSPro with company or representative in Indonesia (If product comes from import).</p> <p>8) A copy of the SPPT SNI certificate is entered by the IAPMO LSPro in the internal directory and KAN directory.</p> <p>4.10 Licensing and SPPT SNI Marking</p> <p>1) The license agreement shall be signed by the Client after its product is determined in accordance with the standard requirements by LSPro.</p> <p>2) The licensing agreement shall contain:</p> <ol style="list-style-type: none"> rules for certification and assesment; rights and obligations of the licensee; surveillance; information on modifications in production; complaints; publicity; confidentiality; payment; the period of the agreement;
---	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Keramik Berglasir – Tableware – Alat Makan dan Minum SNI 7275:2008		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	SS5-13	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of issued	3 Oktober 2018
Approved by	SM	Page	10 of 17

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

3) Penandaan pada produk dan kemasan dilakukan sebagai berikut :

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

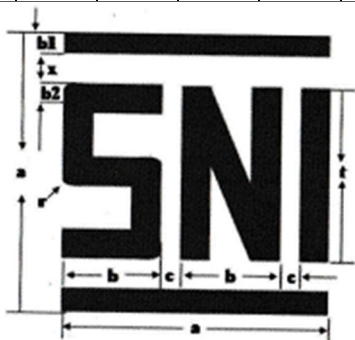


Gambar 1. Tanda sertifikasi dan SPPT SNI

Keterangan:

Besarnya ukuran SNI dinyatakan dengan ketentuan sebagai berikut

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



Gambar 2. Ukuran Tanda SPPT SNI

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

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

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



Figure 1. Certification Marking and SPPT 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

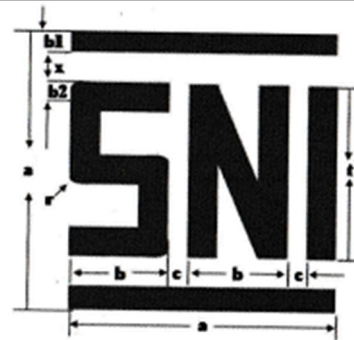


Figure 2. Size of SPPT SNI Marking

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Keramik Berglasir – Tableware – Alat Makan dan Minum SNI 7275:2008		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	SS5-13	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of issued	3 Oktober 2018
Approved by	SM	Page	11 of 17

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 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.
- 8) Pengujian contoh uji di laboratorium uji dalam rangka survailen dilakukan sesuai dengan bagian 4.6.
- 9) Apabila terdapat penambahan kelompok, keadaan permukaan, kegunaan, ukuran, baik dengan atau tanpa penambahan merek untuk jenis produk yang berbeda setelah SPPT-SNI keramik tableware diterbitkan, maka dilakukan audit proses produksi dan pengendalian mutu terhadap penambahan yang diajukan serta pengambilan contoh.

4.12 Perubahan Yang Mempengaruhi Sertifikasi

- 1) Bila SPPT SNI dan regulasi yang digunakan sebagai acuan dalam dokumen ini mengalami revisi dan perubahan, LSPro IAPMO mempublikasikan

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 surveillant visit shall be done no later than 24th month after the date of certification.
 - c) The 3rd visit of Surveillance shall be done no later than 36th month after the date of certification.
 - d) Renewal shall be made no later than 44th month after the date of certification.
- 3) The frequency of surveillance may change based on good or bad from the previous surveillance results in 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 of 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.
- 8) Testing of test samples in the test laboratory for surveillance is conducted in accordance with section 4.6.
- 9) If there are additional groups, surface conditions, usability, size, either with or without brand addition for different types of products after SPPT-SNI Ceramic tableware are published, audit of production processes and quality control of proposed additions and sampling.

4.12 Changes Affecting Certification

- 1) If SPPT SNI and the regulation used as a reference in this document are revised and amended, LSPro IAPMO publishes the change and transition period of its application to all related parties.

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Keramik Berglasir – Tableware – Alat Makan dan Minum SNI 7275:2008		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	SS5-13	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of issued	3 Oktober 2018
Approved by	SM	Page	12 of 17

<p>perubahan serta masa transisi penerapannya kepada seluruh pihak terkait.</p> <p>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.</p> <p>3) Pemegang sertifikasi (Klien) wajib memberikan informasi kepada LSPro IAPMO bila terjadi perubahan yang mempengaruhi pemenuhan terhadap persyaratan acuan yang ditetapkan dalam dokumen ini seperti modifikasi produk dan modifikasi proses produksi. LSPro IAPMO akan menentukan apakah perubahan tersebut membutuhkan pengujian atau penilaian proses.</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> <p>1) Penerapan lisensi dapat ditunda atau dibekukan dalam jangka waktu tertentu, dalam kasus berikut:</p> <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. 	<p>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.</p> <p>3) The certification holder (Client) is obliged to provide information to LSPro IAPMO in case of any changes affecting the fulfillment of the terms of reference set forth in this document such as product modification and production process modification. LSPro will determine whether the change requires product testing or process assessment.</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> <p>1) The license may be postponed or suspended within a certain timeframe, in the following cases:</p> <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.
--	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Keramik Berglasir – Tableware – Alat Makan dan Minum SNI 7275:2008		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	SS5-13	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of issued	3 Oktober 2018
Approved by	SM	Page	13 of 17

- 2) Organisasi yang sedang dalam masa pembekuan status sertifikasi diberi kesempatan selama 6 (enam) bulan untuk memperbaiki statusnya. Apabila dalam kurun waktu tersebut tidak ada perbaikan, maka LSPro IAPMO dapat menetapkan pencabutan status sertifikasi tersebut.
- 3) Lisensi dilarang digunakan pada produk yang telah diproduksi yang sertifikasinya dalam status dibekukan.
- 4) Pembekuan lisensi dikonfirmasi secara resmi oleh LSPro IAPMO dengan surat tercatat atau dengan cara yang setara dan dikomunikasikan tindakan yang diperlukan untuk mengakhiri pembekuan.
- 5) LSPro IAPMO akan memutuskan untuk mencabut pembekuan bila tindakan perbaikan yang diambil sudah sesuai.

4.13.2 Pengurangan Sertifikasi

Pengurangan ruang lingkup sertifikasi dilakukan bila:

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

4.13.3 Pencabutan Sertifikasi

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

- 2) The organization which is in the suspension period of the certification status shall be given a chance for 6 (six) months to improve its status. If there is no improvement during that period, LSPro IAPMO may determine termination of the certification.
- 3) License is prohibited from being used on products that have been produced that are certified in suspension status.
- 4) The license suspension is formally confirmed by the LSPro IAPMO by registered mail or in an equivalent and communicated the necessary action to end the suspension.
- 5) LSPro IAPMO will decide to revoke the suspension if the corrective action taken is appropriate.

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;

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Keramik Berglasir – Tableware – Alat Makan dan Minum SNI 7275:2008		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	SS5-13	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of issued	3 Oktober 2018
Approved by	SM	Page	14 of 17

<p>g) validitasnya sudah lewat dan pemegang sertifikat secara tertulis menyatakan tidak meneruskan lisensi;</p> <p>h) produk sudah tidak dibuat lagi;</p> <p>i) pemegang sertifikat dinyatakan bangkrut;</p> <p>j) bila standar atau aturan yang dipersyaratkan berubah dan penerima lisensi tidak dapat menjamin kesesuaiannya terhadap persyaratan baru;</p> <p>k) pemegang Sertifikat menolak untuk dilakukan survailen pada batas waktu yang ditetapkan.</p> <p>2) Dalam pencabutan lisensi, klien diberi kesempatan banding dan LSPro IAPMO dalam mempertimbangkan banding mengacu pada bagian 5.</p> <p>3) Pada saat status sertifikasi SPPT SNI dinyatakan tidak berlaku lagi maka sertifikat yang asli harus segera ditarik dan dikembalikan kepada LSPro IAPMO.</p> <p>4) LSPro IAPMO akan memberikan informasi tertulis kepada pemegang sertifikasi dan mengumumkan pernyataan sertifikat yang tidak berlaku lagi kepada instansi teknis terkait, otoritas pengawas, badan akreditasi, importer dan pihak-pihak lain yang terkait. Pengumuman tersebut juga memuat tentang alasan sertifikat tersebut dinyatakan tidak berlaku lagi.</p> <p>5. KELUHAN, BANDING DAN PERSELISIHAN</p> <p>1) Klien berhak untuk melakukan keluhan kepada LSPro IAPMO tentang aspek layanan yang diberikan dan dapat mengajukan banding kepada LSPro IAPMO untuk keputusan pemberian, perluasan, pembekuan, pencabutan sertifikasi.</p> <p>2) LSPro IAPMO menerima laporan tentang banding dari pelanggan sertifikasi SPPT SNI, pengguna produk SPPT SNI, atau dari pihak terkait lainnya. Keluhan dan banding harus disampaikan secara tertulis melalui surat, email, atau faksimili kepada LSPro IAPMO.</p> <p>3) LSPro IAPMO akan mengkonfirmasi secara tertulis dan resmi kepada pihak yang mengajukan mengenai keberterimaan keluhan atau banding dan informasi tentang proses selanjutnya.</p> <p>4) LSPro IAPMO melakukan klasifikasi terhadap laporan-laporan tersebut menjadi Keluhan dan Banding.</p> <p>5) Langkah penanganan terhadap laporan yang diklasifikasikan sebagai Keluhan adalah:</p> <p>a) Mempelajari dan menginvestigasi keluhan yang disampaikan oleh klien atau pihak-pihak lainnya.</p>	<p>g) its validity has passed and the certificate holder states in writing not to continue the license;</p> <p>h) the product is no longer made;</p> <p>i) the holder of the certificate is declared bankrupt;</p> <p>j) when the required standards or rules change and the licensee can not guarantee their compliance with the new terms;</p> <p>k) the certificate holder refuses to carry out surveillance within the stipulated deadline.</p> <p>2) In the termination of the license, the client is given a chance to appeal and LSPro IAPMO in considering the appeal refers to section 5.</p> <p>3) When the certification status of SPPT SNI is declared no longer valid then the original certificate must be withdrawn immediately and returned to LSPro IAPMO.</p> <p>4) LSPro IAPMO will provide written information to the certification holder and announce the certificate statement no longer valid to the relevant technical institution, regulatory authority, accreditation body, importer and other related parties. The announcement also contains the reason for the certificate being declared no longer valid.</p> <p>5. COMPLAINT, APPEAL AND DISPUTE</p> <p>1) The Client is entitled to make complaints to the LSPro IAPMO regarding the aspects of the services provided and may appeal to the LSPro IAPMO for decisions on granting, extending scope, suspending, withdrawing certification.</p> <p>2) LSPro IAPMO receives reports on the appeal from customers of SPPT SNI certification, users of SPPT SNI products, or from other related parties. Complaints and appeals must be submitted in writing by mail, email, or facsimile to LSPro IAPMO.</p> <p>3) LSPro IAPMO will confirm in writing and formally to the parties regarding the acceptance of complaints or appeals and information about the further process.</p> <p>4) LSPro IAPMO classifies these reports into Complaints and Appeals.</p> <p>5) Handling steps of reports classified as Complaints are:</p> <p>a) Studying and investigating complaints submitted by clients or other parties.</p>
---	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Keramik Berglasir – Tableware – Alat Makan dan Minum SNI 7275:2008		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	SS5-13	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of issued	3 Oktober 2018
Approved by	SM	Page	15 of 17

<p>b) LSPro IAPMO kemudian melakukan tindakan koreksi dengan memperbaiki yang dikeluhkan oleh pihak terkait. Hasil perbaikan tersebut kemudian dilaporkan kepada pihak yang mengajukan keluhan.</p> <p>c) Apabila pihak yang mengajukan keluhan dapat menerima hasil perbaikan tersebut, maka keluhan tersebut dapat dinyatakan selesai. 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>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>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</p>
---	--

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Keramik Berglasir – Tableware – Alat Makan dan Minum SNI 7275:2008		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	SS5-13	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of issued	3 Oktober 2018
Approved by	SM	Page	16 of 17

<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>6. KERAHASIAAN</p> <p>LSPro IAPMO bertanggung jawab untuk memastikan kerahasiaan informasi yang dikelola oleh seluruh personil LSPro termasuk personil subkontraktor terhadap semua informasi yang diperoleh dari klien.</p> <p>7. PUBLIKASI OLEH KLIEN</p> <p>1) Klien berhak untuk mempublikasikan produk yang telah disertifikasi meliputi:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) menggunakan sertifikat yang valid; b) mencantumkan tanda kesesuaian sesuai perjanjian lisensi. <p>2) Klien harus menjaga publikasi agar tidak menimbulkan kebingungan antara produk yang bersertifikat dan yang tidak bersertifikat.</p> <p>8. BIAYA SERTIFIKASI</p> <p>1) Besarnya biaya sertifikasi dihitung berdasarkan biaya yang diperlukan untuk evaluasi lapangan, pengujian parameter yang diperlukan dan biaya administrasi.</p> <p>2) Biaya-biaya dan cara pembayaran akan diinformasikan secara detail dalam surat penawaran.</p> <p>3) Pembayaran dapat dilakukan setelah perjanjian sertifikasi ditandatangani.</p> <p>9. TRANSFER SERTIFIKASI</p> <p>1) Pengajuan pengalihan sertifikasi SPPT SNI dapat dilakukan oleh klien tersertifikasi dan/atau LSPro.</p> <p>2) Pengajuan pengalihan Sertifikasi SPPT SNI hanya dapat diterima apabila lingkup yang dialihkan telah diakreditasi oleh KAN dan ditunjuk oleh regulator.</p>	<p>procedure.</p> <p>d) If the arbitration has not been able to resolve the dispute then the final step is to seek the view of legal counsel to be resolved through the courts in accordance with applicable laws and regulations.</p> <p>8) LSPro IAPMO documents all records related to appeals, complaints and disputes.</p> <p>6. CONFIDENTIALITY</p> <p>LSPro IAPMO is responsible for ensuring the confidentiality of information maintained by all LSPro personnel including subcontractor personnel of all information obtained from clients.</p> <p>7. PUBLICATION BY CLIENT</p> <p>1) The Client has the right to publish the certified product including:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) use a valid certificate; b) stating the mark of conformity under the license agreement. <p>2) Client shall keep the publication in order not to cause confusion between certified and non-certified products.</p> <p>8. CERTIFICATION COSTS</p> <p>1) Cost of certification is calculated based on the cost required for factory evaluation, testing the required parameters and administrative costs.</p> <p>2) Fees and mode of payment will be informed in detail in the offer letter.</p> <p>3) Payment may be made after the certification agreement is signed.</p> <p>9. CERTIFICATION TRANSFER</p> <p>1) Request transfer of SPPT SNI certification can be done by certified client and / or LSPro.</p> <p>2) Submission of SPPT SNI certification transfer can only be accepted if the scope has been accredited by KAN and appointed by the regulator. SPPT SNI</p>
--	---

 P.T. IAPMO GROUP INDONESIA	SKEMA SERTIFIKASI Keramik Berglasir – Tableware – Alat Makan dan Minum SNI 7275:2008		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	SS5-13	Revision
Doc.Type/Section	Scheme/CRT	Date of issued	3 Oktober 2018
Approved by	SM	Page	17 of 17

<p>Sertifikasi SPPT SNI yang dalam status dibekukan tidak boleh dialihkan.</p> <p>3) Reviewer Engineer melakukan kajian terhadap permohonan pengalihan SPPT SNI meliputi aspek sebagai berikut:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) validasi Sertifikat SPPT SNI termasuk edisi standar yang diacu, informasi terkait importer, perjanjian sub-lisensi, jenis produk yang disertifikasi; b) alasan pengalihan; c) lokasi yang diinginkan untuk pengalihan; d) laporan audit terakhir; e) informasi terkait pengaduan; 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>certification that is in suspension status shall not be transferred.</p> <p>3) Reviewer Engineer review the application for the transfer of SPPT SNI includes the following aspects:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) validation of SPPT SNI Certificate including referred edition standard, importer related information, sub-license agreement, type of certified product; b) the reasons for the transfer; c) the desired location for the transfer; d) the latest audit report; e) information related to the complaint; 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.
--	--