

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-7
	PIPA PVC UNTUK SALURAN AIR MINUM	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 1 dari 12

**SKEMA SERTIFIKASI
PIPA PVC UNTUK SALURAN AIR MINUM
(SNI 06-0084-2002)**

NO	FUNGSI PENILAIAN KESESUAIAN	PERSYARATAN
A.	SERTIFIKASI AWAL DAN RE-SERTIFIKASI	
I.	SELEKSI	
1.1	Permohonan	Permohonan ditujukan ke B4T-LSPr melalui surat, facsimile atau email dengan alamat sebagai berikut : Balai Besar Bahan dan Barang Teknik (B4T) Jl. Sangkuriang No. 14 Bandung 40135 JAWA BARAT – INDONESIA Telp. 62-022-2504088, 2510682, 2504828 Fax. 62-022-2502027/2507626 Email : lspro@b4t.go.id Pemohon diharuskan mengisi Formulir Permohonan Sertifikasi Produk dan persyaratan dokumen lainnya sesuai skema sertifikasi komoditi yang diaplikasi. Ketentuan terhadap pemohon sesuai Peraturan BSN No. 1 tahun 2019 Lampiran IV adalah sebagai berikut: - apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain - apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain - apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan - Melampirkan pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-7
	PIPA PVC UNTUK SALURAN AIR MINUM	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 2 dari 12

		pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi Permohonan sertifikasi harus dilengkapi dengan: a. informasi Pemohon: 1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi 2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan 3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia 4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain 5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain 6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia 7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi b. informasi produk:
--	--	--

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-7
	PIPA PVC UNTUK SALURAN AIR MINUM	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 3 dari 12

		1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi 4. foto produk yg diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk 5. daftar bahan baku 6. label produk. c. informasi proses produksi 1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik 2. struktur organisasi, nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi 3. dokumentasi informasi tentang pemasok bahan baku produk, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku produk 4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi 5. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi 6. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai 7. dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia 8. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia 9. menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait; 10. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan dalam angka 9 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPPro
--	--	--

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-7
	PIPA PVC UNTUK SALURAN AIR MINUM	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 4 dari 12

		11.apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara
1.2.	Tinjauan Permohonan	Sesuai PO 7.2. Prosedur Operasi Tinjauan Permohonan.
1.2.1	Legalitas permohonan	Identitas pemohon dan pabrikan, kepemilikan merek, pemenuhan regulasi (bila ada), Perjanjian kerja sama atau sejenisnya. F.10 Keputusan untuk pemegang lisensi SPPT SNI ditetapkan hanya untuk perusahaan yang berbadan hukum di Indonesia. Prosedur kajian legalitas pemegang lisensi ditetapkan dalam PO 7.2 Tinjauan Permohonan dan keputusan kajian permohonan F 11
1.2.2	Identifikasi objek sertifikasi dan penetapan persyaratan	Skema sertifikasi Pipa PVC untuk Saluran Air minum Desain pipa PVC, Rencana Mutu pipa PVC, Manual Mutu penerapan Sistem Mutu, pengendalian proses dan pengendalian kualitas. Rencana distribusi dan pengemasan (F 11)
1.2.3	Perencanaan Evaluasi	Penetapan jenis evaluasi, sumber daya evaluasi, penetapan biaya, dan persyaratan khusus (bila ada). (F 11) Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup: a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi; b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi; c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-7
	PIPA PVC UNTUK SALURAN AIR MINUM	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 5 dari 12

		yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi
1.3.	Tipe Sertifikasi	5
1.4.	Sistem Manajemen Mutu dan Standar Produk yang diterapkan	- ISO 9001:2015 atau standar yang setara dan revisinya atau pernyataan diri sesuai sistem manajemen mutu - Pipa PVC untuk saluran air minum (SNI 06-0084-2002)
1.5.	Durasi audit	Sesuai PO 7.2. Prosedur Operasi Tinjauan Permohonan
II.	DETERMINASI	
2.1.	Tinjauan kecukupan dokumen sistem manajemen mutu	Tinjauan dilakukan terhadap kelengkapan dokumen sesuai ketentuan pada formulir aplikasi F.10 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup: - Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon dalam angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait. - Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI. Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan .
2.2.	Audit Kesesuaian : Sistem, Proses dan Produk ♦ Kompetensi tim audit	Salah seorang dari tim audit memiliki kompetensi tentang produk produk Pipa PVC untuk saluran air minum

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-7
	PIPA PVC UNTUK SALURAN AIR MINUM	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 6 dari 12

	♦ Area yang diaudit ♦ Titik kritis yang harus diperhatikan ♦ Pengendalian Proses ♦ Pengendalian produk	Dokumentasi sistem mutu (QMS), manajemen/penanggung jawab pabrik, Human Resources, QC/QA, Engineering, Purchasing, Produksi, Warehouse, Marketing Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi harus dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap: a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI b. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir e. Pemilihan bahan baku dan bahan penolong [additive), dilakukan pemeriksaan dan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait f. Pencampuran, dilakukan dengan metode tertentu untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan g. Ekstruksi, dilakukan dengan metode tertentu pada suhu dan waktu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan. h. Sizing, dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan bentuk produk yang sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan. i. Cooling, dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk hingga mencapai suhu sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan. j. Penandaan, dilakukan sesuai dengan persyaratan penandaan pada SNI k. Cutting, dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran produk yang sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.
--	---	--

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-7
	PIPA PVC UNTUK SALURAN AIR MINUM	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 7 dari 12

		l. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu paling sedikit berupa alat pencampur bahan baku, alat ekstrusi, alat dies, dan alat sizing; m. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan n. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai o. penanganan dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan ◆ Kompetensi personel yang terkait dengan kualitas produk ◆ Evaluasi supplier yang terkait dengan kualitas produk ◆ Pengendalian kualitas material utama sesuai rencana mutu seperti resin pvc dan kalsium karbonat
2.3	Laporan Audit Kesesuaian	Sesuai dengan formulir pendukung : ◆ F 13 Rencana Audit ◆ F 17 Laporan Ketidaksesuaian ◆ F 18 Laporan Audit
2.4	Pelaksanaan Pengambilan Contoh ◆ Kompetensi PPC ◆ Persyaratan dan Metode Sampling	Memiliki kompetensi pengambilan contoh untuk SNI yang di acu dan/atau teregister pada Lembaga Sertifikasi Personil untuk lingkup yang sejenis Pipa PVC untuk saluran air minum (SNI 06-0084-2002 dan SNI 06-2552-1991) ◆ Persyaratan pengambilan contoh uji diambil secara acak sesuai butir 2.1 SNI 06-2552-1991 berdasarkan informasi merek, ukuran, seri, tipe dan jumlah contoh uji ◆ Pengambilan contoh diambil di lokasi /gudang pemohon sesuai butir 2.3 ◆ Jumlah contoh uji untuk uji acak diambil minimal

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-7
	PIPA PVC UNTUK SALURAN AIR MINUM	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 8 dari 12

		5 (lima) batang masing-masing 2 meter untuk setiap ukuran diameter sesuai ketentuan butir 3.1 Contoh diambil sebanyak 2 paket. Satu paket uji untuk di uji di laboratorium subkontraktor B4T dan satu paket sebagai arsip dan disimpan di perusahaan
2.5	Laporan Sampling	Sesuai dengan Form pendukung : ◆ F 14 Rencana pengambilan contoh ◆ F 19 Berita Acara ◆ F 20 Label Contoh
2.6	Pengujian Contoh Uji ◆ Kompetensi laboratorium uji ◆ Persyaratan dan metode uji	Laboratorium uji independen yang telah terakreditasi oleh KAN atau laboratorium uji yang telah diverifikasi DPLS 04 Sesuai Pipa PVC untuk saluran air minum (SNI 06-0084-2002)
2.7	Laporan Hasil Uji	Mencantumkan hasil uji per parameter dan standar hasil sesuai SNI 06-0084-2002
III	KAJIAN SERTIFIKASI	
3.1	◆ Kompetensi Pengkaji ◆ Kriteria Kajian ◆ Proses kajian	Tim Pengkaji terdiri dari personil yang menguasai skema sertifikasi produk dan memiliki pengetahuan produk SNI 06-0084-2002 yang diacu Kesesuaian kajian permohonan Kesesuaian legalitas pemohon Kesesuaian penugasan sumber daya evaluasi Kesesuaian dokumen audit Kesesuaian dokumen sampling Kesesuaian hasil uji dengan persyaratan Tim Pengkaji dalam mengambil keputusan mengacu pada PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi Jika ada satu parameter uji yang tidak memenuhi syarat maka dilakukan uji ulang untuk parameter tersebut terhadap arsip yang disediakan. Jika arsip gagal, maka dilakukan sampling ulang sesuai kebutuhan dan dilakukan uji ulang, jika hasil uji ulang tersebut gagal, maka sertifikasi

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-7
	PIPA PVC UNTUK SALURAN AIR MINUM	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 9 dari 12

		direkomendasikan tidak lulus atau dibekukan bila telah memperoleh sertifikasi. Notifikasi uji ulang dan atau sampling ulang diterbitkan oleh Lembaga Sertifikasi Produk
IV	KEPUTUSAN SERTIFIKASI	
4.1	Syarat dan ketentuan	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi
4.2	Kriteria	Rekomendasi memenuhi dari Pengkaji
4.3	Dokumen	Laporan kajian
V	PENERBITAN SERTIFIKAT KESESUAIAN (ATESTASI)	Sertifikat kesesuaian diterbitkan setelah kajian dan keputusan dipenuhi. Informasi yang tercantum dalam Sertifikat harus mencakup : - Identitas pemegang/pemohon - Nama dan alamat Produsen - Standar SNI 06-0084-2002 (skema sertifikasi) - Tipe, jenis, dan merk (bila sesuai) - Periode berlaku sertifikat - Nomor/identitas spesifik sertifikat - Identitas dan logo Lembaga Sertifikasi - Pengesahan dari personil yang berwenang Sertifikat kesesuaian ditandatangani oleh Kepala Balai Besar bahan dan Barang Teknik selaku Pimpinan Puncak atau personil yang bertugas atas namanya.
VI	PERSETUJUAN PENGGUNAAN TANDA SNI (LISENSI)	Berdasarkan kajian legalitas pemohon SPPT SNI pada butir 1.2.1 maka pemegang lisensi sudah ditetapkan sesuai PO.7.2 dan ditetapkan dalam F.11. Berdasarkan sertifikat kesesuaian yang diterbitkan pada butir V, maka pemegang sertifikat berhak menerima SPPT SNI dalam bentuk perjanjian yang ditandatangani kedua pihak, Pemegang Sertifikat Kesesuaian yang berkedudukan di Indonesia dan Personil berwenang di Lembaga Sertifikasi. SPPT SNI memuat ketentuan penggunaan tanda SNI pada produk Pipa PVC untuk saluran air minum Lisensi diberikan selama pemegang sertifikat memenuhi ketentuan dalam Skema Sertifikasi Pipa PVC untuk saluran air minum

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-7
	PIPA PVC UNTUK SALURAN AIR MINUM	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 10 dari 12

B. SURVAILEN		
I	PERIODE SURVAILEN	Survailen minimal 2 kali selama kurun waktu sertifikasi atau mengacu pada petunjuk teknis SNI wajib terkait Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut: a. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan: 1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau 2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar. Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPPro atas hasil sertifikasi sebelumnya. Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama. b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan: 1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan 2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar LSPPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam 2.2
II.	DETERMINASI	
2.1	Audit kesesuaian ♦ Tim audit ♦ Area yang diaudit ♦ Titik kritis yang harus diperhatikan	Sesuai dengan butir A.2.2 Sesuai dengan butir A.2.2 ♦ Sesuai dengan butir A.2.2 ♦ Penandaan SNI
2.2	Laporan Audit kesesuaian	Sesuai dengan butir A.2.3
2.3	Pelaksanaan Pengambilan Contoh	Sesuai dengan butir A.2.4

 B4T - LSP®	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-7
	PIPA PVC UNTUK SALURAN AIR MINUM	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 11 dari 12

2.4	Laporan sampling	Sesuai dengan butir A.2.5
2.5	Pengujian Contoh Uji	Sesuai dengan butir A.2.6
2.6	Laporan Hasil Uji	Sesuai dengan butir A.2.7
III.	KAJIAN SURVAILEN	Sesuai dengan butir A.3.1
IV.	KEPUTUSAN SURVAILEN	Sesuai dengan butir A.4.1
C.	PENAMBAHAN LINGKUP SERTIFIKASI	
I	PENAMBAHAN MEREK	
1.1	SELEKSI	Sesuai butir A.I.1.1 s/d A.I.2.3
1.2	DETERMINASI	
1.2.1	Audit kesesuaian	Audit kesesuaian untuk penambahan merek harus dilakukan bila audit kesesuaian sebelumnya telah melebihi 6 bulan.
1.2.2	Pengambilan contoh	Sesuai butir A.2.4 dan A.2.5
1.2.3	Pengujian	Sesuai butir A.2.6 dan A.2.7
1.3	KAJIAN DAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi
1.4	ATESTASI	Sesuai butir V
1.5	LISENSI	Sesuai butir VI
II	PENAMBAHAN TIPE	
2.1	SELEKSI	Sesuai butir A.I.1.1 s/d A.I.1.3
2.2	DETERMINASI	
2.2.1	Audit kesesuaian	Apabila ada penambahan tipe yang diajukan kurang dari 6 bulan sejak audit terakhir, maka proses audit kesesuaian mengacu pada butir A.2.2, namun dititikberatkan pada titik kritis proses engineering, produksi dan quality control. Apabila penambahan tipe yang diajukan lebih dari 6 bulan sejak audit terakhir, maka proses audit mengacu pada butir A.2.2.
2.2.2	Pengambilan contoh	Sesuai butir A.2.4 dan A.2.5
2.2.3	Pengujian	Sesuai butir A.2.6 dan A.2.7
2.3	KAJIAN DAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi
2.4	ATESTASI	Sesuai butir V
2.5	LISENSI	Sesuai butir VI
III	PENAMBAHAN UKURAN	
3.1	APLIKASI/SELEKSI	Sesuai butir A.I.1.1 s/d A.I.2.3 Dengan ketentuan SPPT SNI sudah terbit Tidak ada perubahan standar, merk maupun ketentuan lainnya dalam sertifikat tidak ada perubahan.

	SKEMA SERTIFIKASI	NO. DOKUMEN : SS-7
	PIPA PVC UNTUK SALURAN AIR MINUM	REVISI : 0 TANGGAL : 07/06/2022 HALAMAN : 12 dari 12

3.2	KAJIAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi
IV	PENAMBAHAN IMPORTIR	
4.1	SELEKSI	Sesuai butir A.I.1.1 s/d A.I.1.2
4.2	KAJIAN KEPUTUSAN SERTIFIKASI	Sesuai PO 7.4 Kajian dan Keputusan Sertifikasi