



BADAN STANDARDISASI NASIONAL

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL
INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa dengan adanya perubahan Standar Nasional Indonesia sektor makanan dan minuman, diperlukan penyesuaian terhadap skema penilaian kesesuaian guna meningkatkan daya saing produk makanan dan minuman;
- b. bahwa beberapa ketentuan dalam Lampiran sebagaimana tercantum dalam Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 6 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Pangan sudah tidak sesuai dengan kebutuhan kegiatan penilaian kesesuaian, sehingga perlu diganti;
- c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b, serta untuk melaksanakan ketentuan Pasal 42 ayat (2) Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional, perlu menetapkan Peraturan Badan Standardisasi Nasional

tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Makanan dan Minuman;

- Mengingat : 1. Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5584);
2. Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 110, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 2225);
3. Peraturan Presiden Nomor 4 Tahun 2018 tentang Badan Standardisasi Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 10);
4. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 2 Tahun 2017 tentang Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 821);
5. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 10 Tahun 2018 tentang Organisasi dan Tata Kerja Badan Standardisasi Nasional (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 1325);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN.

BAB I

KETENTUAN UMUM

Pasal 1

Dalam Peraturan Badan ini yang dimaksud dengan:

1. Badan Standardisasi Nasional yang selanjutnya disingkat BSN adalah lembaga pemerintah nonkementerian yang

bertugas dan bertanggung jawab di bidang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian.

2. Komite Akreditasi Nasional yang selanjutnya disingkat KAN adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi Lembaga Penilaian Kesesuaian.
3. Standar Nasional Indonesia yang selanjutnya disingkat SNI adalah Standar yang ditetapkan oleh BSN dan berlaku di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
4. Lembaga Penilaian Kesesuaian yang selanjutnya disingkat LPK adalah lembaga yang melakukan kegiatan penilaian kesesuaian.
5. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah LPK yang merupakan pihak ketiga, baik lembaga pemerintah atau nonpemerintah yang mengoperasikan skema Sertifikasi produk untuk memberikan jaminan tertulis bahwa suatu Barang, Proses atau Jasa telah memenuhi Standar dan/atau regulasi.
6. Sertifikasi adalah rangkaian kegiatan Penilaian Kesesuaian yang berkaitan dengan pemberian jaminan tertulis bahwa Barang, Jasa, Sistem, Proses, atau Personal telah memenuhi Standar dan/atau regulasi.
7. Skema Penilaian Kesesuaian adalah aturan, prosedur, dan manajemen yang berlaku untuk melaksanakan penilaian kesesuaian terhadap Barang, Proses, dan/atau Jasa dengan persyaratan acuan tertentu.
8. Pelaku Usaha adalah setiap orang perseorangan atau badan usaha, baik yang berbentuk badan hukum maupun bukan badan hukum yang didirikan dan berkedudukan atau melakukan kegiatan dalam wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia, baik sendiri maupun bersama-sama melalui perjanjian, menyelenggarakan kegiatan usaha dalam berbagai bidang ekonomi.

Pasal 2

Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI Sektor Makanan dan minuman meliputi Skema Penilaian Kesesuaian untuk produk:

- a. Abon;
- b. Keripik;
- c. Sayur dalam kemasan kaleng/botol;
- d. Buah kering;
- e. Bahan baku berbasis buah;
- f. Jem dan marmalad;
- g. Bawang merah goreng;
- h. Sup dan kaldu;
- i. Telur asin;
- j. Produk perikanan hasil fermentasi;
- k. Sari pati ayam;
- l. Sale pisang;
- m. Manisan dalam kemasan;
- n. Dodol dan lempok;
- o. Tahu;
- p. Bubuk minuman kedelai;
- q. Pasta dan Mi serta produk sejenisnya;
- r. Makanan ringan berbahan dasar sereal dan kacang-kacangan;
- s. Makanan bayi dan anak;
- t. Tepung dan pati;
- u. Daging kuah dalam kaleng;
- v. Ikan dan produk perikanan yang dikeringkan;
- w. Ikan pindang;
- x. Susu bubuk;
- y. Susu cair (segar);
- z. keju olahan;
- aa. Daging yang dihaluskan;
- ab. Rendang;
- ac. Saus non emulsi;
- ad. Cuka;

- ae. Saus kedelai fermentasi;
- af. Rempah bubuk;
- ag. Tempe kedelai;
- ah. Air soda;
- ai. Kopi;
- aj. Serbuk minuman tradisional;
- ak. Air kelapa dalam kemasan;
- al. Madu;
- am. Minuman berbasis air berperisa tidak berkarbonat;
- an. Sari buah;
- ao. Teh;
- ap. Olahan kakao;
- aq. Konsentrat cair untuk minuman berbasis air berperisa;
- ar. Siomay ikan;
- as. Otak-otak ikan;
- at. Naget ikan;
- au. Kaki naga ikan;
- av. Olahan ikan bandeng;
- aw. Es krim;
- ax. Surimi;
- ay. Minyak ikan;
- az. Bakso daging;
- ba. Buah dalam kemasan;
- bb. Asinan jahe;
- bc. Acar;
- bd. Gula palma;
- be. Gula pasir berstevia;
- bf. Petis udang;
- bg. Ikan dan produk perikanan yang dibekukan;
- bh. ikan dan produk perikanan yang dikalengkan;
- bi. Kerupuk ikan, udang dan moluska;
- bj. Ikan dan produk perikanan yang diasap;
- bk. Margarin;
- bl. Makanan ringan ekstrudat;
- bm. Ikan berlapis tepung beku;
- bn. Lemak reroti (*shortening*);
- bo. Susu kedelai;

- bp. Bakeri;
- bq. Krimer nabati bubuk;
- br. jeli;
- bs. Kembang gula;
- bt. Minuman susu;
- bu. Naget Ayam;
- bv. Susu kental;
- bw. Susu Sereal;
- bx. Dendeng sapi;
- by. Susu UHT (*Ultra High Temperature*);
- bz. Susu Pasteurisasi;
- ca. Yogurt;
- cb. Gapek;
- cc. Kue lapis;
- cd. Limun;
- ce. Roti;
- cf. Serbuk minuman rasa jeruk;
- cg. Minuman isotonik;
- ch. Pempek ikan rebus beku;
- ci. Bakso ikan
- cj. Udang berlapis tepung (*breaded*) beku;
- ck. Minyak nabati;
- cl. Mentega;
- cm. Stik kepiting analog;
- cn. Daging kerang masak dingin;
- co. Daging asap;
- cp. Daging *luncheon*;
- cq. Agar-agar tepung;
- cr. Tepung bumbu;
- cs. Minuman berbasis air berperisa yang berkarbonat;
- ct. Makanan dan Minuman iradiasi;
- cu. Gula sukrosa cair;
- cv. Kedelai goreng; dan
- cw. Saus teremulsi;

Pasal 3

- (1) Kepala BSN menetapkan Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Makanan dan Minuman sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2.
- (2) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI Sektor Makanan dan Minuman sebagaimana dimaksud pada ayat (1) digunakan untuk pelaksanaan Sertifikasi produk.
- (3) Penetapan Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Makanan dan Minuman sebagaimana dimaksud pada ayat (1) dilaksanakan berdasarkan petunjuk teknis sebagaimana tercantum dalam Lampiran I sampai dengan Lampiran CI yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Badan ini.

Pasal 4

Pada saat Peraturan Badan ini mulai berlaku:

- a. sertifikat yang diterbitkan sebelum berlakunya Peraturan Badan ini tetap berlaku sampai dengan berakhirnya masa sertifikat; dan
- b. proses Sertifikasi yang menggunakan skema Sertifikasi sebelum berlakunya Peraturan Badan ini, tetap dilaksanakan berdasarkan skema yang diacu oleh LSPro.

Pasal 5

Pada saat Peraturan Badan ini mulai berlaku, Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 6 Tahun 2019 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Pangan (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2019 Nomor 442), dicabut dan dinyatakan tidak berlaku.

Pasal 6

Peraturan Badan ini mulai berlaku pada tanggal diundangkan.

Agar setiap orang mengetahuinya, memerintahkan pengundangan Peraturan Badan ini dengan penempatannya dalam Berita Negara Republik Indonesia.

Ditetapkan di Jakarta
pada tanggal 19 Maret 2020

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Diundangkan di Jakarta
pada tanggal 29 September 2020

DIREKTUR JENDERAL
PERATURAN PERUNDANG-UNDANGAN
KEMENTERIAN HUKUM DAN HAK ASASI MANUSIA
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

WIDODO EKATJAHJANA

BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA TAHUN 2020 NOMOR 1126

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN I

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK ABON

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk abon.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk abon mencakup:

1. SNI produk abon sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai Daftar SNI Sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk abon.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk abon dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk abon.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk abon, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1 Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi yang tercantum pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;

6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;
 8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk; dan
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan

akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2 Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;

- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;
- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu;
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan;
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan; dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB).

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk abon;
5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk abon; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3 Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan

atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;

- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKPB berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI yang dibuktikan melalui

pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

- b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
- c. tahapan kritis proses produksi seperti yang diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama.

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatangan saling pengakuan dalam

forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau

c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4 Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI

yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses

Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi Khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun

terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan : Urutan tahapan kritis proses produksi di setiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN II

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KERIPIK

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk keripik.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk keripik mencakup:

1. SNI produk keripik sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman.
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk keripik.

C Jenis kegiatan penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk keripik dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian

Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk keripik.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk keripik, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1 Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
5. 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;

6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;
 8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.

c. informasi proses produksi:

1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
3. struktur organisasi;
4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)* / *Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC)* *Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2 Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

- 2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan

kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;
- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan LSPro;
3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.
4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk keripik;
5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk keripik; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3 Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon sebagaimana dimaksud pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;

- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau

asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;
- b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
- c. tahapan kritis proses produksi seperti yang diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4 Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

- 4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.
- 4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:
 - 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;

2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi;
7. status akreditasi atau pengakuan LSPPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPPro

Pengawasan oleh LSPPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau

- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

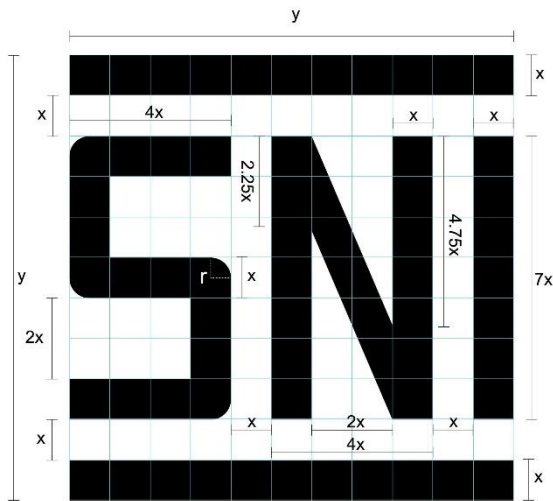
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk keripik

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan : Urutan tahapan kritis proses produksi di setiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN III
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SAYUR DALAM
KEMASAN KALENG ATAU BOTOL

- A. Ruang lingkup
- Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk sayur dalam kemasan kaleng atau botol sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Jamur merang dalam kaleng atau botol	SNI 01-2742-1992 Jamur merang dalam kaleng atau botol
2.	Jamur kancing dalam kaleng atau botol	SNI 01-2741-1992 Jamur kancing dalam kaleng atau botol
3.	Rebung bambu dalam kaleng	SNI 01-4033-1996 Rebung bambu dalam kaleng
4.	Jagung muda dalam kaleng	SNI 01-4032-1996 Jagung muda dalam kaleng

- B. Persyaratan acuan
- Persyaratanacuan Sertifikasi produk sayur dalam kemasan kaleng atau botol mencakup:
1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
 2. SNI dan standar lain yang diacu dalam sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
 3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;

- b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
 - f. Peraturan Kepala BPOM Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk sayur dalam kemasan kaleng atau botol.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk sayur dalam kemasan kaleng atau botol dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk sayur dalam kemasan kaleng atau botol, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan

7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping, serta bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
 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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;

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. bukti izin edar produk (MD/ML) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pelaku Usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *Internatioal Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition*

Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi
LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.
3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi
Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.
4. Penyusunan rencana evaluasi
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 sebagaimana dimaksud dalam huruf A. 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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pengisian, alat sterilisasi dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana dimaksud pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen

proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 huruf d dan huruf e.

- 6.4. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.6. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa

pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

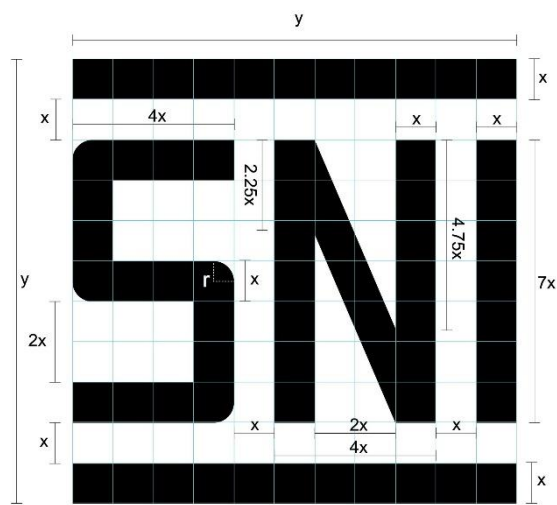
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk sayur dalam kemasan kaleng atau botol

No.	Tahapan Kritis Proses Produksi	Penjelasan Tahapan kritis	Produk			
			Jamur merang dalam kaleng atau botol	Jamur kancing dalam kaleng atau botol	Rebung bambu dalam kaleng	Jagung muda dalam kaleng
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
2.	Blansir	Proses Blansir dilakukan pada suhu dan waktu yang dikendalikan untuk menginaktivasi enzim	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
3.	Pengisian	Pengisian dilakukan hingga mencapai volume tertentu	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
		apabila produk dikemas dalam kemasan kaleng dikendalikan hingga mencapai volume tertentu yang masih menyisakan ruang kosong permukaan produk dengan tutup (<i>head space</i>) dalam kemasan	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
4.	<i>Exhausting</i> (bila produk dikemas dalam kemasan kaleng)	Proses exhausting dilakukan pada waktu dan suhu tertentu yang dikendalikan untuk menghilangkan sebagian besar udara dan gas lain dari dalam kemasan sesaat sebelum dilakukan penutupan kemasan	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
5.	Penutupan kaleng/seaming (bila produk dikemas dalam kemasan kaleng)	<i>Seaming</i> dilakukan segera setelah produk selesai pada proses <i>exhausting</i> pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan secara hermetis untuk menjamin kualitas produk.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

No.	Tahapan Kritis Proses Produksi	Penjelasan Tahapan kritis	Produk			
			Jamur merang dalam kaleng atau botol	Jamur kancing dalam kaleng atau botol	Rebung bambu dalam kaleng	Jagung muda dalam kaleng
6.	Sterilisasi	Proses sterilisasi dilakukan pada suhu, waktu dan tekanan tertentu yang dikendalikan untuk mematikan mikroba	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
7.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN IV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BUAH KERING

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk buah kering sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

No.	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Buah kering	SNI 01-3710-1995 Buah kering
2.	Kismis	SNI 01-4862-1998Kismis
3.	Kelapa parut kering	SNI 01-3715-2000 Kelapa parut kering
4.	Kopra	SNI 01-3946-1995 Kopra

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturanyang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.00.06.1.52.4011 tahun 2009 tentang Penetapan

Batas Maksimum Cemarkan Mikroba dan Kimia Dalam Makanan;

- e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 37 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pewarna;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 4 Tahun 2014 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pemanis;
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
 - j. Peraturan Kepala BPOM Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk buah kering

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk buah kering dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk buah kering, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga

Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
- 5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
 - b. Pengujian awal terhadap contoh 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 sebagaimana dimaksud dalam huruf A. 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.
- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
- 6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu sebagaimana tercantum dalam huruf H.
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana dimaksud pada huruf 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan,

- 6.3. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 huruf d dan huruf e.
- 6.4. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5. Dalam hal pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
 - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, menjamin keamanan pangan, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

- 8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan lokasi produksi; dan

- d. informasi terkait proses Sertifikasi.
- 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
- 8. tanggal penerbitan sertifikat;
- 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
- 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

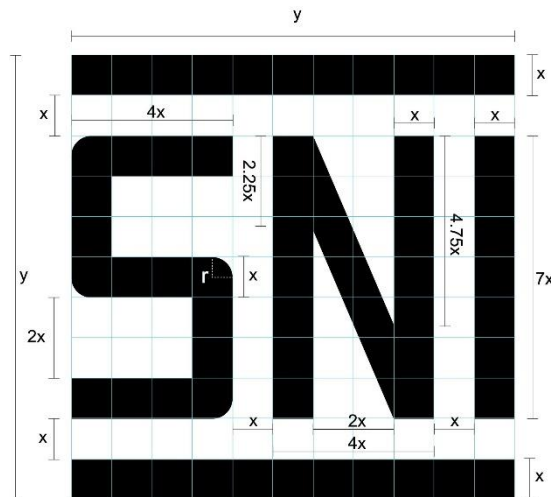
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud pada angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan kritis proses produksi produk buah kering

No.	Tahapan Kritis Proses Produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk			
			Buah kering	Kismis	Kelapa parut kering	Kopra
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
2.	Pengeringan	Proses pengeringan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk dengan kadar air yang sesuai persyaratan SNI	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
3.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku (Produk dikemas dalam karung goni/plastik yang bersih, kering dan kuat)
4.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI dan peraturan terkait	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

H. Kelengkapan Minimal Peralatan Produksi termasuk Peralatan Pengendalian Mutu Produk Buah Kering

No.	Nama Produk	Peralatan
1.	Buah kering	alat pengeringan dan alat pengukur berat
2.	Kismis	alat pengeringan dan alat pengukur berat
3.	Kelapa parut kering	alat pamarut, alat pengeringan dan alat pengukur berat
4.	Kopra	alat pengering dan alat pengukur berat

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN V
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BAHAN BAKU
BERBASIS BUAH

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk Bahan baku berbasis buah, dengan lingkup SNI sebagai berikut:

No.	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Santan cair	SNI 01-3816-1995 Santan cair
2.	Pasta kelapa	SNI 01-2881-1992 Pasta kelapa
3.	Puree buah	SNI 7841:2013 Puree buah

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan yang terkait:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;

- e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 37 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pewarna;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 23 Tahun 2017 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk bahan baku berbasis buah.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk Bahan baku berbasis buah dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk Bahan baku berbasis buah, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan

7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;

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. bukti izin edar produk (MD/ML) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dimaksud pada angka 10 belum tersedia, pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro;
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk

disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 sebagaimana dimaksud dalam huruf A. 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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum pada huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu sebagaimana tercantum pada huruf H.
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana dimaksud pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir,
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan

akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 huruf d dan huruf e.

- 6.4. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5. Dalam hal pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
 - a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
 - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.
- 6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di

Laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten menjamin keamanan pangan, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

- 8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan

- d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.
10. Surveilans dan Sertifikasi ulang
- 10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilan pertama.
 - b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan
 1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
 2. Pengujian terhadap contoh produk yang akan atau telah beredar

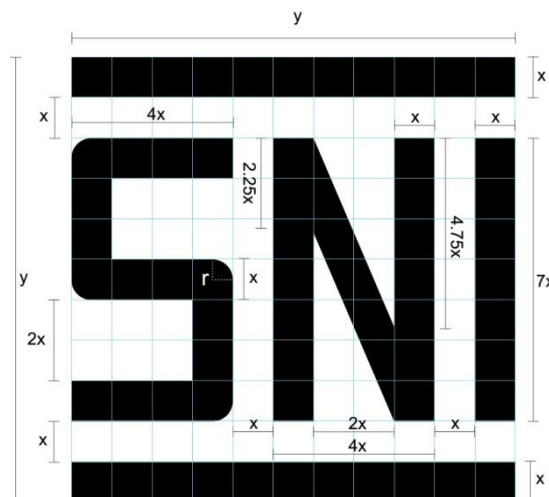
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan kritis proses produksi produk bahan baku berbasis buah

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk		
			Puree buah	Santan cair	Pasta Kelapa
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.	Berlaku	Berlaku	Berlaku
2.	Pemanasan	Pemanasan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan kondisi produk yang sesuai persyaratan	Berlaku	Berlaku	Berlaku Proses pemanasan dilakukan untuk pemisahan inti santan
3.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan	Berlaku	Berlaku	Berlaku
		Apabila produk dikemas dalam kaleng, proses pengalengan harus dilakukan pada kondisi tertentu yang dikendalikan	Berlaku	Berlaku	TidakBerlaku
4.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait	Berlaku	Berlaku	Berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

H. Kelengkapan minimal peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu produk bahan baku berbasis buah

No.	Nama Produk	Peralatan
1.	Puree buah	alat pemanas dan alat pengukur berat
2.	Santan cair	alat pemanas dan alat pengukur berat
3.	Pasta kelapa	alat pemanas dan alat pengukur berat

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryna Margahayu

LAMPIRAN VI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK JEM DAN
MARMALADE

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk Jem dan Marmalade, dengan lingkup SNI sebagai berikut:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Selai buah	SNI 3746:2008, Selai buah
2.	Selai buah diet diabetes	SNI 01-3700-1995, Selai buah diet diabetes
3.	Marmalade	SNI 01-4467-1998, Marmalade

B. Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;

- e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 37 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pewarna;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 4 Tahun 2014 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pemanis;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan;
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat Dalam Pangan Olahan; dan
 - j. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Kimia dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk jem dan marmalade.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk jem dan marmalade dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk Jem

dan Marmalade, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi proses produksi:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh

produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan

12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 sebagaimana dimaksud dalam huruf A. 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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pencampur, alat pemanas dan alat pengujian padatan terlarut;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana dimaksud pada huruf e 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;

- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di Laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, menjamin keamanan pangan, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- 7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.
8. Penetapan keputusan Sertifikasi
- 8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
 - 8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
 - 8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
 - 8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
 - 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasikan alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses

Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi, status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 7. tanggal penerbitan sertifikat;
 8. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

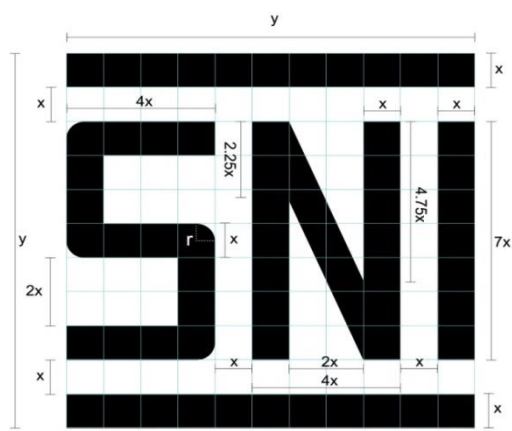
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud pada angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

- 1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
- 2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

G. Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Jem dan Marmalade

No.	Tahapan Kritis Proses Produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk		
			Selai buah	Selai buah diet diabetes	Marmalade
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.	Berlaku	Berlaku	Berlaku
2.	Penambahan glukosa	Penambahan glukosa dilakukan dengan jumlah yang dikendalikan untuk mendapatkan persyaratan kadar glukosa sesuai standar	Berlaku	Berlaku	Berlaku
3.	Pemanasan	Pemanasan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang diinginkan	Berlaku	Berlaku	Berlaku
4.	Pengisian	Pengisian dilakukan dengan menggunakan metode tertentu	Berlaku	Berlaku	Berlaku
5.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan	Berlaku	Berlaku	Berlaku
		Apabila produk dikemas dalam kaleng, proses pengalengan harus dilakukan pada kondisi tertentu yang dikendalikan	Berlaku	Berlaku	Berlaku
6.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait	Berlaku	Berlaku	Berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN VII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BAWANG MERAH
GORENG

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk bawang merah goreng yang terbuat dari umbi tanaman bawang merah (*Allium ascalonicum* L. atau *Allium cepa* L.) dengan cara pengirisan dan penggorengan dengan atau tanpa penambahan bahan pangan lain dan bahan tambahan pangan yang diizinkan.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 7713:2013 Bawang merah goreng;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 7713:2013;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor

Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;

- f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
 - k. Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk bawang merah goreng.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk bawang merah goreng dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk bawang merah goreng, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

- 1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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 proses produksi:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;

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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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 mutudalam SNI dan peraturan terkait;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk

atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi
LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.
3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi
Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.
4. Penyusunan rencana evaluasi
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 7713:2013 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 7713:2013. 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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit harus mempunyai alat pemotong, alat penggoreng dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana dimaksud pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan

sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di Laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten menjamin keamanan pangan, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat)
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi,
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;

9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilan pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

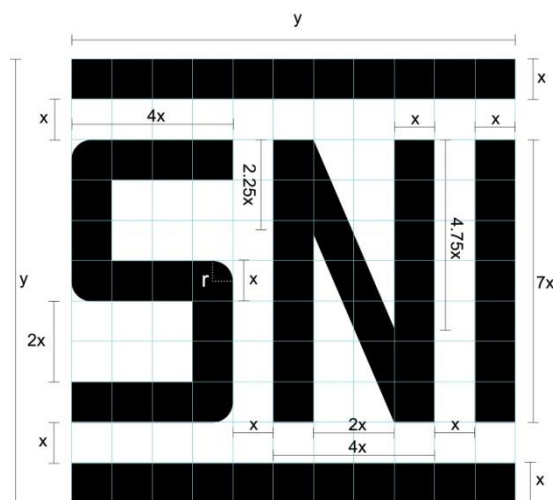
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud pada angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan kritis proses produksi produk bawang merah goreng

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan pangan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Pengirisan	Pengirisan dilakukan dengan tingkat ketebalan tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk dengan ukuran dan tebal irisan bawang yang ditentukan.
3.	Penggorengan	Penggorengan dilakukan dengan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk dengan tingkat kekeringan (kadar air) yang sesuai dengan standar
4.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI dan peraturan terkait

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN VIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SUP DAN KALDU

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk sup dan kaldu sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Sup krim instan	SNI 01-4967-1999, Sup krim instan
2.	Bumbu rasa ayam	SNI 01-4281-1996, Bumbu rasa ayam
3.	Bumbu rasa sapi	SNI 01-4273-1996, Bumbu rasa sapi

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;

- e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan;
 - f. Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan; dan
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk sup dan kaldu.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk sup dan kaldu dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk sup dan kaldu, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

- 1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang

bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;

2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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 proses produksi:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
 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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 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. bukti izin edar produk (MD/ML) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi
LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.
3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi
Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.
4. Penyusunan rencana evaluasi
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
 - 5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
 - a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan

Pemohon sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 sebagaimana dimaksud dalam huruf A. 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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene

- personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
 - e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu paling sedikit harus mempunyai alat pencampur, alat pemasak, alat pengering, alat pengukur berat;
 - f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana dimaksud pada huruf e 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;
 - g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 - h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
 - i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 huruf d dan huruf e.

- 6.4. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5. Dalam hal pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
 - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.
- 6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.7. apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan

tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten menjamin keamanan pangan, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan

dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi,
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud pada angka 6.

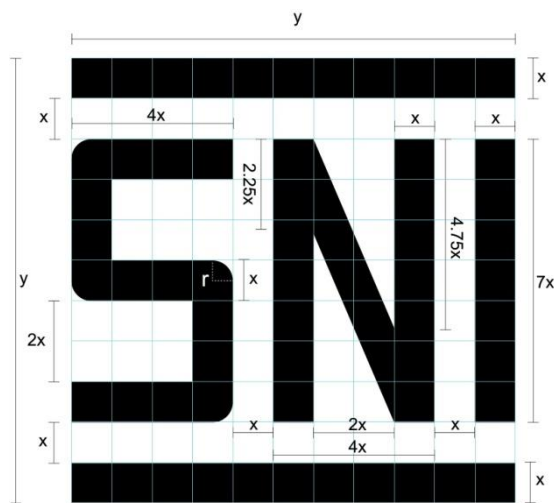
F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan kritis proses produksi produk sup dan kaldu

No.	Tahapan Kritis Proses Produksi	Penjelasan Tahapan kritis	Produk		
			Sup Krim instan	Bumbu rasa ayam	Bumbu rasa sapi
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.	Berlaku	Berlaku	Berlaku
2.	Pemasakan	Pemasakan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan	Berlaku	Berlaku	Berlaku
3.	Pengeringan	Pengeringan dilakukan dengan suhu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan kadar air sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan	Berlaku	Berlaku	Berlaku
4.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah tertutup rapat tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan	Berlaku	Berlaku	Berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait	Berlaku	Berlaku	Berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN IX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK TELUR ASIN

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk telur asin yang terbuat dari telur itik/bebek yang telah diasinkan dengan proses tertentu dan belum dimasak.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 01-4277-1996 Telur asin;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 01-4277-1996;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor. 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk telur asin.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk telur asin dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk telur asin, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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 proses produksi:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dimaksud pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk

diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan

12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan

- persyaratan SNI 01-4277-1996 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
- 5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
 - b. Pengujian awal terhadap contoh 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 01-4277-1996. 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.
- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan

perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit harus mempunyai wadah untuk proses pemeraman dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana dimaksud pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;

- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau

- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, menjamin keamanan pangan, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;

2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat;
9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

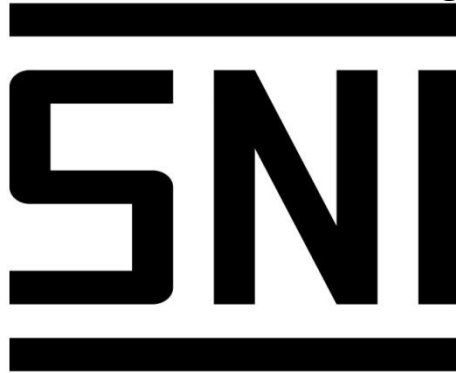
Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

- b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan
 1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
 2. Pengujian terhadap contoh produk yang akan atau telah beredar.

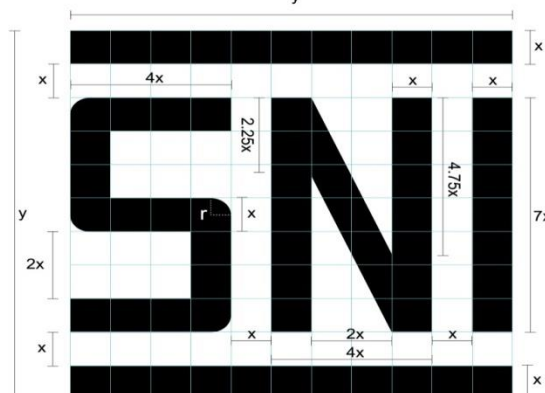
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud pada angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran: y



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan kritis proses produksi produk telur asin

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku dan bahan tambahan pangan	Bahan baku dan bahan tambahan pangan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Pembuatan larutan/adonan perendam	Pembuatan larutan/adonan perendam dilakukan dengan komposisi tertentu untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.
3.	Pemeraman	Pemeraman dilakukan dengan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN X
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PERIKANAN HASIL
FERMENTASI

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk perikanan hasil fermentasi sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

No.	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Terasi udang	SNI 2716:2016 Terasi udang
2.	Kecap ikan	SNI 8377:2017 Kecap ikan

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.19/MEN/2010 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan;
 - d. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.15/MEN/2011 tentang Pengendalian Mutu dan

Keamanan Hasil Perikanan yang Masuk ke dalam Wilayah Negara Republik Indonesia;

- e. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan;
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Republik Indonesia Nomor 5 tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan; dan
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk Perikanan hasil fermentasi.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk perikanan hasil fermentasi dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk perikanan hasil fermentasi, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan

7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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 proses produksi:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
 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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dimaksud pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC)*

Multilateral Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
 - 5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
 - a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
 - b. Pengujian awal terhadap contoh 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 sebagaimana dimaksud dalam huruf A. Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan mutu dalam SNI telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.
 - 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
 - 6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit harus memiliki alat pencampur, alat pemasak (khusus untuk produk kecap ikan) dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

- 6.3. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 huruf d dan huruf e.
- 6.4. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5. Dalam hal pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
 - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, menjamin keamanan pangan, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

- 8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi(angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 - 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 - 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 - 3. nama dan alamat LSPro;
 - 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 - 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 - 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan lokasi produksi; dan

- d. informasi terkait proses Sertifikasi.
- 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
- 8. tanggal penerbitan sertifikat;
- 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
- 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

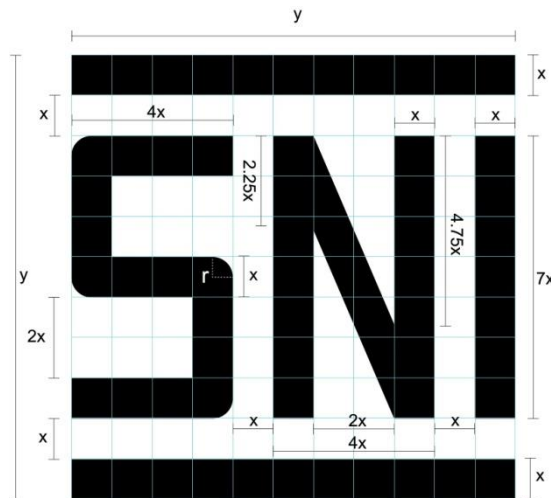
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud pada angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN tentang tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan kritis proses produksi produk perikanan hasil fermentasi

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk	
			Terasi udang	Kecap ikan
1.	Pemilihan bahan baku, bahan penolong, bahan pangan lain, bahan tambahan pangan	Bahan baku, bahan penolong, bahan pangan lain, bahan tambahan pangan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.	Berlaku	Berlaku
2.	Fermentasi	Fermentasi dilakukan dengan waktu tertentu yang dikendalikan	Berlaku	Berlaku
3.	Pemasakan	Pemasakan dilakukan dengan waktu dan suhu tertentu yang dikendalikan	Tidak berlaku	Berlaku
4.	Pengemasan	Bahan kemasan yang digunakan harus memenuhi persyaratan sebagai bahan kemasan yang sesuai dengan ketentuan yang berlaku	Berlaku	Berlaku
		Pengemasan dilakukan dengan cermat dan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi.	Berlaku	Berlaku
5.	Pelabelan	Pelabelan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait	Berlaku	Berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN XI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SARI PATI AYAM

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk sari pati ayam yang terbuat dari ekstrak karkas ayam pedaging dengan atau tanpa penambahan garam, sari simplisia, dalam bentuk siap dikonsumsi.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 01-2883-1992 Sari pati ayam;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 01-2883-1992 Sari pati ayam;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan

- f. Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan.

4. Peraturan lain yang terkait dengan produk sari pati ayam.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk sari pati ayam dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk sari pati ayam, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

- 1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;

2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
 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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 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. bukti izin edar produk sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10 dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 01-2883-1992, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 01-2883-1992.

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.

- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

- 6.1. 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.

- 6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;

- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu paling sedikit harus mempunyai alat pemanas, alat pengisian, alat sterilisasi, alat pengukur berat dan alat pengukur keasaman;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA

dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

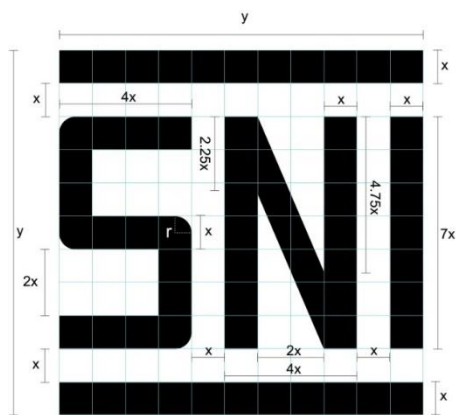
F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi sari pati ayam

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait
2.	Pemanasan	Pemanasan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan kandungan asam amino sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
3.	Pemisahan	Pemisahan lemak dan kolesterol dilakukan dengan metode tertentu untuk mendapatkan saripati ayam murni
4.	Penghilangan air	Penghilangan air dilakukan dengan suhu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan tingkat kemurnian produk yang ditetapkan
5.	Pengisian	Pengisian dilakukan dengan penyaringan dan vakum agar higienis dan aman
6.	Sterilisasi	Sterilisasi dilakukan pada suhu, waktu dan tekanan tertentu sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan
7.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan SNI dan peraturan terkait

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN XII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SALE PISANG

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk sale pisang yang terbuat dari buah pisang segar dengan cara pengeringan dan atau pengasapan dengan atau tanpa penambahan pengawet.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 01-4319-1996 Sale pisang;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 01-4319-1996 Sale pisang;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 4 Tahun 2014 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pemanis;

- f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk sale pisang.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk sale pisang dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk sale pisang, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

- 1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi
 - 1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan penolong dan bahan lainnya;
6. label produk; dan
7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;

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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10 dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak

lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 01-4319-1996, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 01-4319-1996.

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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat proses pengeringan/pengasapan dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup

yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

- 6.4. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
 - a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
 - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.
- 6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

- 8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;

9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

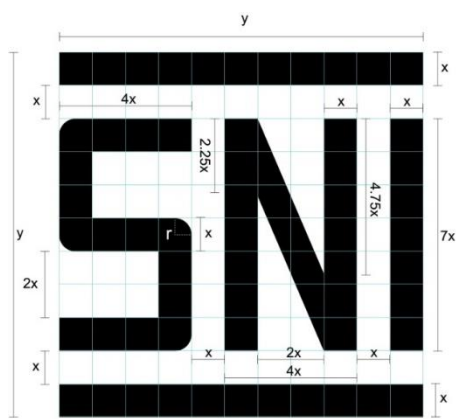
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

- 1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
- 2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produksale pisang

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
2.	Pengeringan (bila dilakukan oleh produsen)	Pengeringan dilakukan dengan metode tertentu dan waktu yang dikendalikan
3.	Pengasapan (bila dilakukan oleh produsen)	Pengasapan dilakukan dengan metode tertentu dan waktu yang dikendalikan
4.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan SNI dan peraturan terkait.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN XIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK MANISAN DALAM
KEMASAN

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk manisan dalam kemasan sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

No.	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Manisan pala	SNI 01-4443-1998 Manisan pala
2.	Manisan rumput laut dalam kemasan	SNI 01-6236-2000 Manisan rumput laut dalam kemasan

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;

- e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 37 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pewarna;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 4 Tahun 2014 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pemanis;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk manisan dalam kemasan.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk manisan dalam kemasan dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk manisan dalam kemasan, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan

7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.

b. informasi produk:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan penolong dan bahan lainnya;
6. label produk; dan
7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition*

Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10 dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
- 5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
 - b. Pengujian awal terhadap contoh 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 sebagaimana dimaksud dalam huruf A.
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.
- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
- 6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pencampur, alat pemasak dan, alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

- 6.3. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.
- 6.4. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
 - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

- 8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi; dan
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat)
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan

- d. informasi terkait proses Sertifikasi.
- 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
- 8. tanggal penerbitan sertifikat;
- 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
- 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

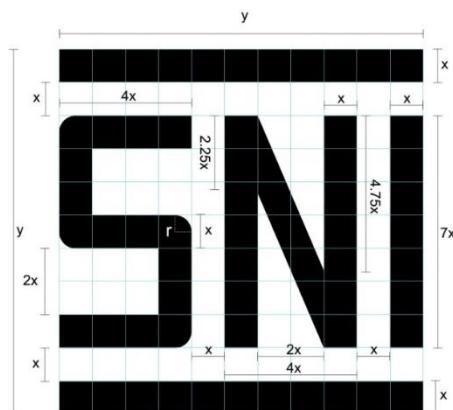
- 10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan kritis proses produksi produk manisan dalam kemasan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Pencampuran	Pencampuran dalam larutan gula dengan kadar gula tertentu untuk mendapatkan kadar gula yang dipersyaratkan
3.	Pemasakan	Pemasakan dilakukan dengan suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan
4.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi dan mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan SNI dan Peraturan terkait

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN XIV

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK DODOL DAN LEMPOK

A. Ruang lingkup

1. Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk dodol dan lempok sesuai dengan lingkup SNI:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Dodol cempedak	SNI 01-4294-1996 Dodol cempedak
2.	Dodol nangka	SNI 01-4295-1996 Dodol nangka
3.	Dodol nanas	SNI 01-4296-1996 Dodol nanas
4.	Dodol sirsak	SNI 01-4297-1996 Dodol sirsak
5.	Lempok durian	SNI 01-4313-1996 Lempok durian
6.	Dodol beras ketan, jenang, galamai dan produk sejenis lainnya	SNI 2986:2013 Dodol beras ketan
7.	Dodol rumput laut	SNI 7761:2013 Dodol rumput laut

2. Dokumen ini berlaku untuk jenang, galamai dan produk sejenis lainnya yang berbahan dasar tepung beras ketan, santan kelapa dan gula.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;

2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 4 Tahun 2014 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pemanis;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor. 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk dodol dan lempok.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk dodol dan lempok dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian

Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk dodol dan lempok, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan penolong dan bahan lainnya;
 6. label produk; dan
 7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan

12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/ *Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Agreement* (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10 dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A, yang diperlukan untuk pengujian produk dan

mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 sebagaimana dimaksud dalam huruf A.
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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan

perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pemasakan dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;

- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik

atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

- 8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:

- a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk						
			Dodol cempedak	Dodol nangka	Dodol nanas	Dodol sirsak	Lempok durian	Dodol beras ketan	Dodol rumput laut
4	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN XV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK TAHU

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk tahu dibuat melalui proses penggumpalan protein sari kedelai ataububuk kedelai (*Glycine max*) yang ditambahkan air menggunakan bahan tambahan pangankoagulan atau air asam dengan atau tanpa penambahan bahan pangan lain dan bahan tambahan pangan yang diizinkan.

B Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk tahu mencakup:

1. SNI produk tahu sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk tahu.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk tahu dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk tahu.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk tahu, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur padahuruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;

8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral*

Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang

diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu;
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan;
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB).

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

- 4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk tahu;

5. pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produktahu; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon dalam huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

1. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara

periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

2. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
3. tahapan kritis proses produksi seperti yang diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi, dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi;
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun

terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi Apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

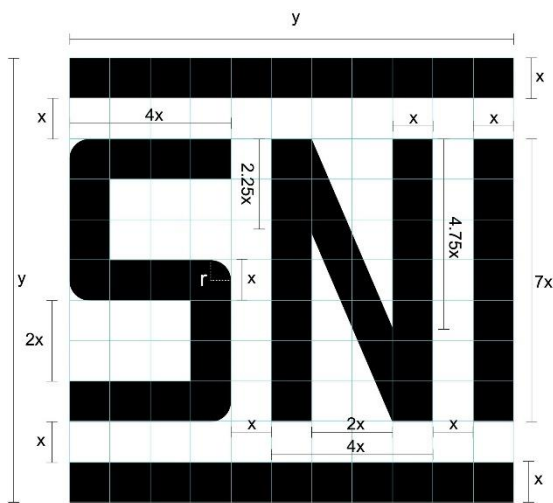
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk tahu

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN XVI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BUBUK MINUMAN
KEDELAI

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk produk bubuk minuman kedelai berbahan baku kedelai (*Glycine max*) dengan atau tanpa penambahan bahan pangan lain dan bahan tambahan pangan yang diizinkan, yang digunakan untuk minuman dan dikemas secara kedap.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 7612:2011 Bubuk minuman kedelai;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 7612:2011;
3. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
4. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
6. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;
7. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 37 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pewarna;

8. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 4 Tahun 2014 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pemanis;
9. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
10. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi dalam Pangan Olahan;
11. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan;
12. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Kimia dalam Pangan Olahan; dan
13. Peraturan lain yang terkait dengan produk bubuk minuman kedelai.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk bubuk minuman kedelai dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk bubuk minuman kedelai, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan

7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 yang diajukan untuk disertifikasi yg menunjukkan bentuk produk serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku; dan
 6. label produk; dan
 7. Apabila tersedia, foto kemasan sekunder yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
 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, dan

- bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai peraturan perundang-undangan yang berlaku;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi proses produksi sebagaimana dimaksud pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 7612:2011 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk

disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 7612:2011. 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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G. Untuk proses produksi selain yang tercantum dalam huruf G (misalnya proses dengan *spray drying*), tahapan kritis proses produksi disesuaikan dengan tahapan proses produksi tersebut;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu paling sedikit sebagaimana tercantum dalam huruf H;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

- 6.3. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.
- 6.4. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan.
 - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

- 8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan

- d. informasi terkait proses Sertifikasi.
- 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
- 8. tanggal penerbitan sertifikat;
- 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
- 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

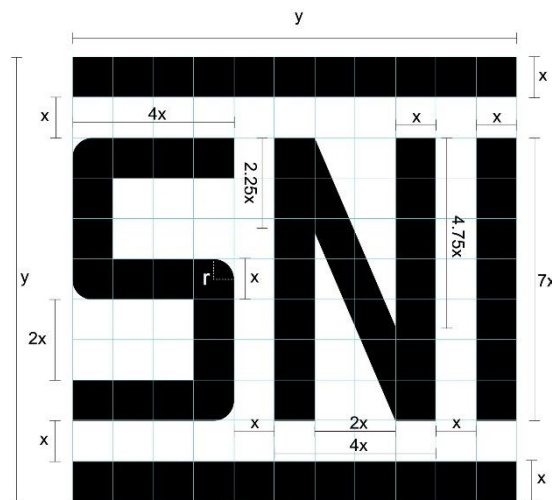
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan kritis proses produksi produk bubuk minuman kedelai

1. Bahan baku kacang kedelai

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Perendaman/pemasakan	Perendaman/pemasakan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk memudahkan proses penggilingan.
3.	Pengeringan	Pengeringan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan produk dengan kadar air sesuai yang dipersyaratkan.
4.	Penepungan	Penepungan dilakukan dengan metode dan alat tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan tepung kedelai.
5.	Pengayakan	Pengayakan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran tepung kedelai yang diinginkan.
6.	Pencampuran (bila menggunakan bahan tambahan pangan)	Pencampuran dengan <i>ingredient</i> atau bahan tambahan pangan lainnya dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan.
7.	Pengemasan	Produk dikemas dalam kemasan yang tertutup kedap, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.
8.	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.

2. Bahan baku tepung kedelai

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Pengayakan	Pengayakan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan

No.	Tahapan kritis	Penjelasan Tahapan kritis
		untuk mendapatkan ukuran tepung kedelai yang diinginkan.
3.	Pencampuran (bila menggunakan bahan tambahan pangan)	Pencampuran dengan <i>ingredient</i> atau bahan tambahan pangan lainnya dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan.
4.	Pengemasan	Produk dikemas dalam kemasan yang tertutup kedap, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.

H. Kelengkapan minimal peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu produk bubuk minuman kedelai

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan kritis
1.	Kacang kedelai	Alat perendaman/pemasakan, alat pengeringan, alat penepungan, alat pengayakan, alat pencampuran dan alat pengukur berat.
2.	Tepung kedelai	Alat pengayakan, alat pencampuran dan alat pengukur berat.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN XVII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PASTA DAN MI
SERTA PRODUK SEJENISNYA

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk pasta dan mi serta produk sejenisnya.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk pasta dan mi serta produk sejenisnya mencakup:

1. SNI produk pasta dan mi serta produk sejenisnya sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman.
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk pasta dan mi serta produk sejenisnya.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk pasta dan mi serta produk sejenisnya dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk pasta dan mi serta produk sejenisnya.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk pasta dan mi serta produk sejenisnya, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;

4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;

6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;
 8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific*

Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan

contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu;
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan;
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB).

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk pasta dan mi serta produk sejenisnya;
5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk pasta dan mi serta produk sejenisnya; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui

simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;

- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- 1. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI, yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi

oleh KAN atau badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA secara periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

2. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
3. tahapan kritis proses produksi seperti yang diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau

- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh produk dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI

yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan

Sertifikasi diterbitkan oleh LSPPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPPro. LSPPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun

terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN XVIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK MAKANAN RINGAN
BERBAHAN DASAR SEREALIA DAN KACANG-KACANGAN

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk makanan ringan berbahan dasar serealialia dan kacang-kacangan.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk makanan ringan berbahan dasar serealialia dan kacang-kacangan mencakup:

1. SNI produk makanan ringan berbahan dasar serealialia dan kacang-kacangan sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk makanan ringan berbahan dasar serealialia dan kacang-kacangan.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk makanan ringan berbahan dasar sereal dan kacang-kacangan dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk makanan ringan berbahan dasar sereal dan kacang-kacangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk makanan ringan berbahan dasar sereal dan kacang-kacangan, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;

4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;

6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;
 8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific*

Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan

contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu;
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan;
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB).

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk makanan ringan berbahan dasar sereal dan kacang-kacangan;
5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk makanan ringan berbahan dasar sereal dan kacang-kacangan; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;

- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKSP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit sebagaimana dimaksud pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

1. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;
2. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
3. tahapan kritis proses produksi seperti yang diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh produk dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;

- c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
- 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 - 8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
 - 9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi Apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

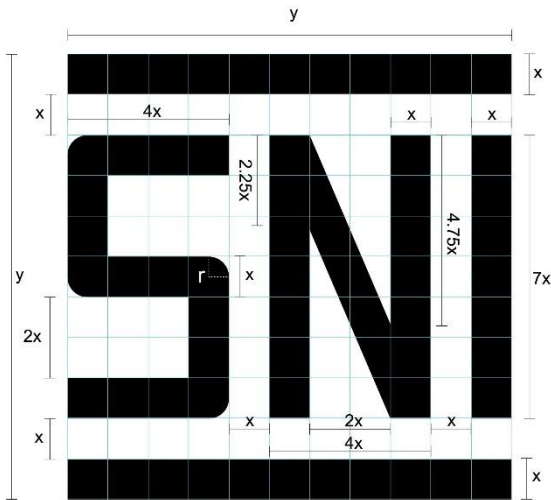
K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

- L Tahapan kritis proses produksi produk makanan ringan berbahan dasar sereal dan kacang-kacangan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN XIX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK MAKANAN BAYI
DAN ANAK

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk makanan bayi dan anak berupa makanan bergizi yang diberikan disamping ASI kepada bayi berusia 6 (enam) bulan ke atas atau berdasarkan indikasi medik, sampai anak berusia 24 (dua puluh empat) bulan untuk mencapai kecukupan gizi dalam masa pertumbuhan, sesuai dengan lingkup SNI:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) Bubuk Instan	SNI 01-7111.1-2005 Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) – Bagian 1 : Bubuk Instan
2.	Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) Biskuit	SNI 01-7111.2-2005 Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) – Bagian 2 : Biskuit
3.	Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) Siap Masak	SNI 01-7111.3-2005 Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) – Bagian 3 : Siap masak
4.	Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) Siap Santap	SNI 01-7111.4-2005 Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) – Bagian 4 : Siap santap

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;

2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Keputusan Bersama Menteri Kesehatan dan Menteri Pertanian Nomor 881/MENKES/SKB/VIII/1996 dan 711/Kpts/TP.270/8/1996 tentang Batas Maksimum Residu Pestisida pada Hasil Pertanian;
4. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
5. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
6. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
7. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengatur Keasaman;
8. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 11 tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengembang;
9. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 20 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengemulsi;
10. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 38 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Antioksidan;
11. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 75 Tahun 2013 tentang Angka Kecukupan Gizi yang Dianjurkan Bagi Bangsa Indonesia;
12. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
13. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi dalam Pangan Olahan;

14. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan;
15. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Kimia dalam Pangan Olahan; dan
16. Peraturan lain yang terkait dengan produk makanan bayi dan anak.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk makanan bayi dan anak dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk makanan bayi dan anak, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

- 1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. Apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk akhir;

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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi proses produksi sebagaimana dimaksud pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang

telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/ varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 sebagaimana dimaksud dalam huruf A.

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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu paling sedikit sebagaimana tercantum dalam huruf H;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses

produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut pada angka 6.2 huruf d, dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

- 8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;

9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

G. Tahapan kritis proses produksi produk makanan bayi dan anak

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk			
			Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) Bubuk Instan	Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) Biskuit	Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) Siap Masak	Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) Siap Santap
1	Pemilihan bahan utama, bahan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan utama, bahan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait. Bahan utama dan bahan lain yang terkandung dalam MP-ASI serta produknya tidak boleh mendapat perlakuan iradiasi.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
2	Sortasi (bila dilakukan)	Proses sortasi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk meminimalisir benda asing.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
3	Penggilingan (bila dilakukan)	Penggilingan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran bahan sesuai yang diinginkan.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
4	Pencampuran atau pembuatan adonan	Pencampuran atau pembuatan adonan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan adonan yang homogen.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk			
			Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) Bubuk Instan	Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) Biskuit	Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) Siap Masak	Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) Siap Santap
5	Pembentukan (<i>molding</i>) atau pemotongan	Pembentukan (<i>molding</i>) dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan bentuk produk yang diinginkan.	Tidak berlaku	Berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku
6	Pemasakan	Pemasakan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang matang.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
7	Pengeringan	Pengeringan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk dengan kadar air sesuai yang dipersyaratkan.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Tidak berlaku
8	Penyaringan	Penyaringan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan bentuk dan tekstur yang diinginkan.	Berlaku	Tidak berlaku	Berlaku	Berlaku
9	Pencampuran kering	Pencampuran kering dilakukan dengan menambahkan bahan lainnya untuk mendapatkan produk akhir sesuai yang diinginkan.	Berlaku	Tidak berlaku	Berlaku	Tidak berlaku
10	Pengemasan	Pengemasan dilakukan berdasarkan persyaratan dalam SNI.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk			
			Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) Bubuk Instan	Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) Biskuit	Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) Siap Masak	Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) Siap Santap
11	Sterilisasi	Sterilisasi dilakukan pada suhu, waktu dan tekanan tertentu yang dikendalikan untuk mematikan mikroba patogen.	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Berlaku
12	Pelabelan	Pelabelan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

H. Kelengkapan minimal peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu produk makanan bayi dan anak

No.	Produk	Peralatan
1.	Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) Bubuk Instan	Alat penggiling, alat pencampur, alat pemasak, alat pengering, alat penyaring, alat pengukur berat dan alat pengukur kadar air.
2.	Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) Biskuit	Alat penggiling, alat pencampur, alat pembentuk/pemotong, alat pemasak, alat pengukur berat dan alat pengukur kadar air.
3.	Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) Siap Masak	Alat penggiling, alat pencampur, alat pemasak, alat pengering, alat penyaring, alat pengukur berat dan alat pengukur kadar air.
4.	Makanan Pendamping Air Susu Ibu (MP-ASI) Siap Santap	Alat penggiling, alat pencampur, alat pemasak, alat penyaring, alat sterilisasi dan alat pengukur berat.

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN XX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK TEPUNG DAN PATI

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk tepung dan pati.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk tepung dan pati mencakup:

1. SNI produk tepung dan pati sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk tepung dan pati.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk tepung dan pati dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian

Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk tepung dan pati.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk tepung dan pati, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
5. 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;
6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;
 8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;

9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh personel atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu;
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan;
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB).

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

- 4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk tepung dan pati;

5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk tepung dan pati; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

1. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara

periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

2. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
3. tahapan kritis proses produksi seperti yang diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili:

- a. kemasan logam dan/atau non logam; dan
- b. merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama.

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau

- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh produk dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan

jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang Paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi Apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang

disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum

 *[Signature]*
Irena Margahayu

LAMPIRAN XXI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK DAGING KUAH
DALAM KALENG

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk daging kuah dalam kaleng yang merupakan hasil olahan daging (daging yang diperoleh dari hewan potong yaitu sapi, kerbau, kuda, kambing dan domba) yang berbentuk potongan atau irisan dengan atau tanpa penambahan bahan makanan lain, bumbu dan bahan tambahan makanan lain yang diizinkan, dikalengkan secara permetik dan disterilkan.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 01-3838-1995 Daging kuah dalam kaleng;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 01-3838-1995 Daging kuah dalam kaleng;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Surat Keputusan Menteri Pertanian Nomor 413/Kpts/Tn.310/7/1992 tentang Pemotongan Hewan Potong dan Penanganan Daging serta Ikutannya;
 - b. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - c. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - d. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;

- e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi dalam Pangan Olahan;
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan; dan
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Kimia dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk produk daging kuah dalam kaleng.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk daging kuah dalam kaleng dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk daging kuah dalam kaleng, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan

7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
 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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition*

Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10 dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 01-3838-1995 Daging kuah dalam kaleng, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 01-3838-1995 Daging kuah dalam kaleng. 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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pemotong, alat perebusan, alat pengisian, alat penutup kaleng (*seamer*), alat sterilisasi (*retort*), alat pendinginan, alat pengukur ketebalan lipatan kaleng (*can seam micrometer*), alat pengukur berat dan alat pengukur suhu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan e.

6.4. Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi

pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;

b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:

- a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

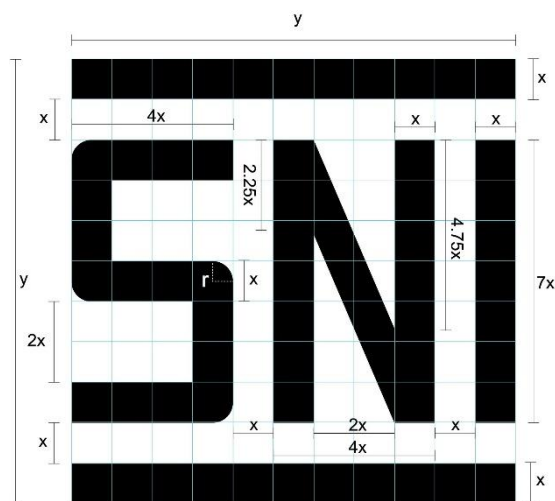
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk daging kuah dalam kaleng

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan penolong, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan penolong, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Pemotongan	Pemotongan dilakukan untuk mendapatkan bagian dan ukuran bahan baku yang diinginkan sesuai persyaratan.
3.	Perebusan	Perebusan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang matang.
4.	Pembuatan medium	Penggunaan bahan medium sesuai dengan persyaratan.
5.	Pengisian (<i>filling</i>) dengan medium	Proses pengisian dengan medium dilakukan hingga mencapai berat atau volume tertentu yang masih menyisakan ruang kosong permukaan produk dengan tutup (<i>head space</i>) dalam kemasan.
6.	Penghampaan (<i>exhausting</i>)	Proses <i>exhausting</i> dilakukan pada waktu dan suhu tertentu yang dikendalikan untuk menghilangkan sebagian besar udara dan gas lain dari dalam kaleng sesaat sebelum dilakukan penutupan kaleng.
7.	Penutupan kaleng (<i>sealing</i>)	Kaleng segera ditutup dengan rapat dan hermetis yang dikendalikan untuk menjamin kualitas produk.
8.	Sterilisasi	Proses sterilisasi dilakukan pada suhu, waktu dan tekanan tertentu yang dikendalikan untuk mematikan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		mikroba.
9.	Pendinginan	Pendinginan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan suhu produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.
10.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.
11.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan penandaan pada SNI.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN XXII

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PRODUK IKAN DAN PRODUK PERIKANAN YANG DIKERINGKAN

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk ikan dan produk perikanan termasuk moluska, krustase dan ekinodermata yang dikeringkan.

Dokumen ini tidak berlaku untuk Sertifikasi produk yang mengalami pengolahan lebih lanjut.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk ikan dan produk perikanan yang dikeringkan mencakup:

1. SNI produk ikan dan produk perikanan yang dikeringkan sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman.
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Peraturan yang mengatur tentang persyaratan jaminan mutu dan keamanan hasil perikanan pada proses produksi, pengolahan dan distribusi;

8. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
9. Peraturan lain yang terkait produk ikan dan produk perikanan yang dikeringkan.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk ikan dan produk perikanan yang dikeringkan dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk ikan dan produk perikanan yang dikeringkan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk ikan dan produk perikanan yang dikeringkan, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang

bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;

2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
5. 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;
6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.

b. informasi produk:

1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;

2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;
 8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;

7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

- 2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

- 2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

- 2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang

disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;
- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,

- b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
- c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
- d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

- 4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk ikan dan produk perikanan yang dikeringkan;
- 5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk ikan dan produk perikanan yang dikeringkan; dan
- 6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi

sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;

- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

1. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI, yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;
2. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
3. tahapan kritis proses produksi seperti yang diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh produk dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku,
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi,

- c. merek produk yang disertifikasi,
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi, dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
- 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 - 8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
 - 9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

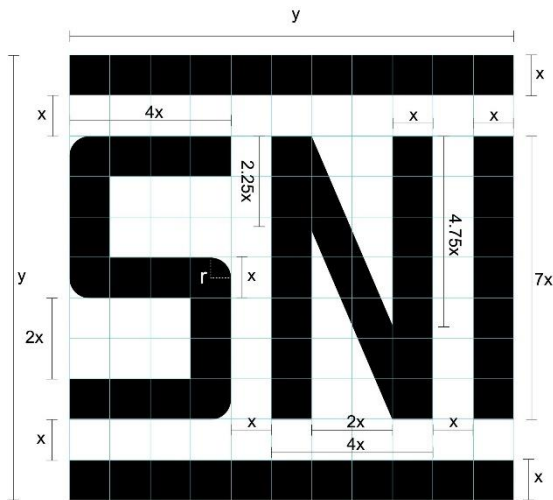
K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

- L Tahapan kritis proses produksi produk ikan dan produk perikanan yang dikeringkan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN XXIII

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK IKAN PINDANG

A. Ruang lingkup

1. Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk ikan pindang air garam dan ikan pindang garam, tanpa penambahan bumbu atau rempah.
2. Dokumen ini tidak berlaku untuk Sertifikasi produk yang mengalami pengolahan lebih lanjut.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 2717:2017 Ikan pindang;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 2717:2017; dan
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.19/MEN/2010 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan;
 - c. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 24/M-IND/PER/2/2010 tentang Pencantuman Logo Tara Pangan dan Kode Daur Ulang pada Kemasan Pangan dari Plastik;
 - d. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor

HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 tentang Pengawasan Kemasan Pangan;

- f. Peraturan Pemerintah Nomor 57 Tahun 2015 tentang Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan serta Peningkatan Nilai Tambah Produk Hasil Perikanan;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi dalam Pangan Olahan;
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan; dan
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Kimia dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk ikan pindang.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk ikan pindang dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk ikan pindang, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

- 1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi
 - 1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan

Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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 konstruksi, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan konstruksi;
4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat

- ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan

pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A, yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 sebagaimana dimaksud dalam huruf A.

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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan konstruksi sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat perebusan/pengukusan dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka

inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan e.

6.4. Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi;
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

- 8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;

9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

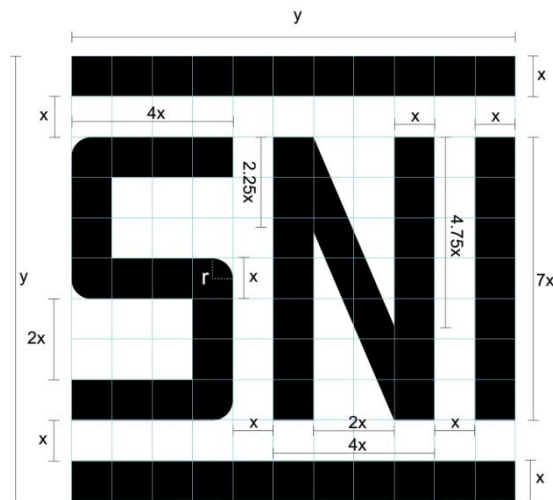
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan kritis proses produk ikan pindang

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk	
			Pandang air garam	Pandang garam
1.	Pemilihan bahan baku, bahan penolong dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan penolong dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.	Berlaku	Berlaku
2.	Penaburan garam	Penaburan garam dilakukan dengan jumlah garam tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan persyaratan kadar garam yang dipersyaratkan.	Tidak berlaku	Berlaku
3.	Pengukusan	Pengukusan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang matang.	Tidak berlaku	Berlaku
4.	Perebusan dalam larutan garam	Perebusan dilakukan dengan air garam pekat pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan produk yang matang dan mendapatkan kadar garam yang dipersyaratkan.	Berlaku	Tidak berlaku
5.	Pendinginan	Pendinginan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan suhu produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.	Berlaku	Berlaku
6.	Pengemasan	Produk dikemas dengan cermat dan saniter. Pengemasan dilakukan dalam kondisi yang dapat	Berlaku	Berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk	
			Pandang air garam	Pandang garam
		mencegah terjadinya kontaminasi dan bahan kemasan untuk ikan pindang sesuai dengan peraturan		
7.	Pelabelan	Pelabelan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.	Berlaku	Berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN XXIV

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SUSU BUBUK

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk susu dalam bentuk bubuk yang ditambah dengan bahan pangan yang menimbulkan rasa dan/atau perisa.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk susu bubuk mencakup:

1. SNI produk susu bubuk sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk susu bubuk.

C Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk susu bubuk dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk susu bubuk.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk susu bubuk, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur dalam huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;

8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral*

Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang

diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

- 4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk susu bubuk;

5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produksusu bubuk; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

1. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara

periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

2. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
3. tahapan kritis proses produksi seperti yang diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili:

- a. kemasan logam dan/atau non logam; dan
- b. merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama.

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau

- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh produk dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah

pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama

LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada Sertifikasi awal.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi

dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

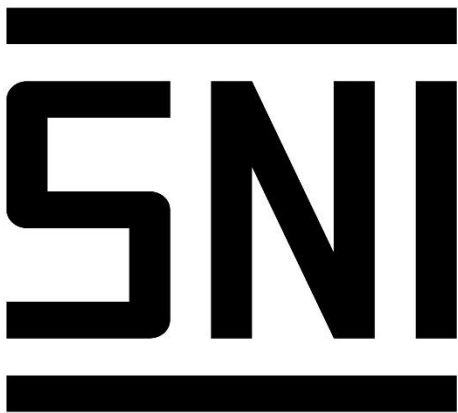
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

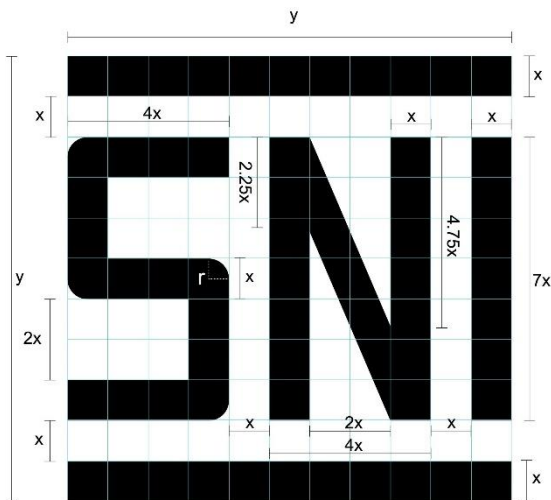
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk susu bubuk

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN XXV

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SUSU CAIR
(SEGAR)

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk susu segartanpa perlakuan apapun kecuali pendinginan sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Susu sapi	SNI 3141.1:2011 Susu segar – bagian 1: sapi
2.	Susu kuda	SNI 01-6054-1999 Susu kuda

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Pertanian Nomor 381/Kpts/OT.140/10/2005 tentang Pedoman Sertifikasi Kontrol Veteriner Unit Usaha Pangan Asal Hewan;
 - c. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan

Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 tentang Pengawasan Kemasan Pangan;

- e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi dalam Pangan Olahan;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Kimia dalam Pangan Olahan; dan
 - h. Peraturan Menteri Pertanian Nomor 30/PERMENTAN/PK.450/7/2018 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Pertanian Nomor 26/PERMENTAN/PK.450/7/2017 tentang Penyediaan dan Peredaran Susu.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk susu cair (segar).

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk susu cair (segar) dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang terakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk susu cair (segar), BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan

7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku;
 6. label produk; dan
 7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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;
 4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
 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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat atau volume produk dalam kemasan akhir;

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. bukti izin edar produksesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition*

Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A, yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam sebagaimana dimaksud dalam huruf A.

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.

- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

- 6.1. 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.

- 6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pemerah susu (bila digunakan), alat penyaring, alat pendingin, alat pengukur suhu, dan alat pengukur berat atau volume;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap

implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.6. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan

memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

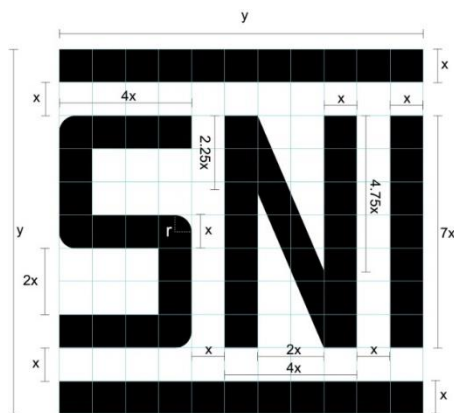
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

- 1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
- 2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk susu cair (segar)

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku dan bahan kemasan	Bahan baku dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Pemerahan (apabila dilakukan)	Pemerahan dilakukan pada kondisi tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan susu segar yang dipersyaratkan
3.	Penyaringan	Penyaringan susu segar dilakukan pada kondisi yang dikendalikan untuk memisahkan susu dari benda asing
4.	Penyimpanan	Penyimpanan susu segar dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menjaga kondisi susu segar sesuai yang dipersyaratkan
5.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan kritis
		mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan
6.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan yang terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN XXVI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KEJU OLAHAN

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk keju olahan yang diperoleh dengan menggiling, mencampur, melelehkan dan mengemulsikan dengan pemanasan dari satu atau lebih jenis keju dengan atau tanpa penambahan komponen susu dan/atau bahan pangan lainnya, dengan atau tanpa penambahan bahan tambahan pangan yang diizinkan.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 2980:2018 Keju olahan;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 2980:2018 Keju olahan;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;

- e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi dalam Pangan Olahan;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan; dan
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Kimia dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk keju olahan.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk keju olahan dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk keju olahan sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk keju olahan, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

- 1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;

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. bukti izin edar produk (MD/ML), kecuali yang tidak dijual secara langsung ke konsumen akhir sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak

lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 2980:2018, yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 2980:2018.

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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit memiliki alat pemanasan, alat pengaduk/penggiling/pencampur, dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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,
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi

penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

- 6.4. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
 - a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
 - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.
- 6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

- 8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;

9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

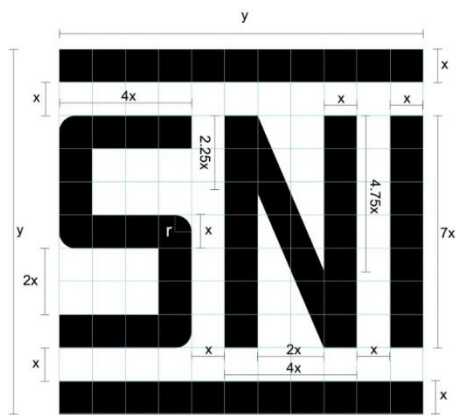
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

- 1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
- 2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk keju olahan

No.	Tahapan kritis	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan pangan lain, bahan tambahan pangan	Bahan baku keju harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
		Bahan tambahan berupa susu, bahan

No.	Tahapan kritis	Penjelasan tahapan kritis
	dan bahan kemasan	pangan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Pemanasan	Pemanasan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dengan penambahan susu dan/atau bahan pangan lain, dan bahan tambahan pangan yang diizinkan, untuk mendapatkan spesifikasi produk yang diinginkan
3.	Pengisian	Pengisian dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghindari kontaminasi pada produk
4.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN XXVII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK DAGING YANG
DIHALUSKAN

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk daging yang dihaluskan.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk daging yang dihaluskan mencakup:

1. SNI produk daging yang dihaluskan sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk daging yang dihaluskan.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk daging yang dihaluskan dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk daging yang dihaluskan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk daging yang dihaluskan, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;

4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;

6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;
 8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific*

Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan

contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk daging yang dihaluskan;
5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk daging yang dihaluskan; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon dalam huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan

atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;

- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKPB berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- 1. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI, yang dibuktikan melalui

pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

2. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
3. tahapan kritis proses produksi seperti yang diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama.

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatangan saling pengakuan dalam

forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau

- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh produk ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI

yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses

Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun

terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

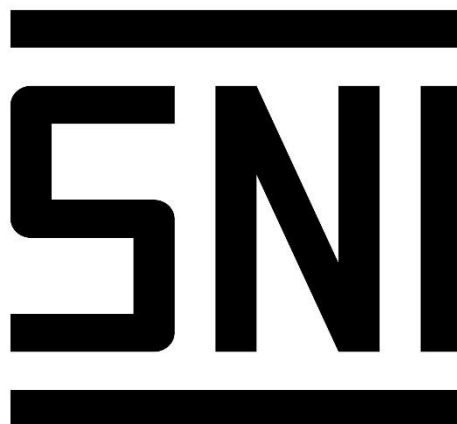
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

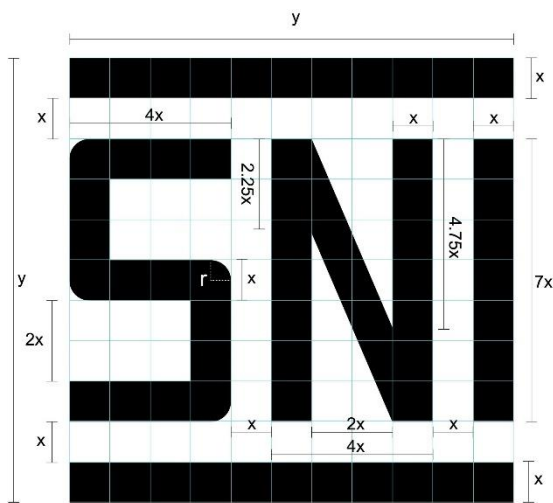
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk daging yang dihaluskan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Yana Margahayu

LAMPIRAN XXVIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK RENDANG

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk rendang.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk rendang mencakup:

1. SNI produk rendang sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman.
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk rendang.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk rendang dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk rendang.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk rendang, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

5. 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;
 6. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;

8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral*

Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang

diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

- 4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk rendang;

5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk rendang; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

1. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara

periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

2. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
3. tahapan kritis proses produksi seperti yang diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili:

- a. kemasan logam dan/atau non logam; dan
- b. merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau

- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian, maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI

yang diajukan oleh pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPPro. LSPPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPPro;
4. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi;
7. status akreditasi atau pengakuan LSPPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan

9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama (dua belas) 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi Khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka

investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan Pengurangan, Pembekuan, dan Pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang

disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan Banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

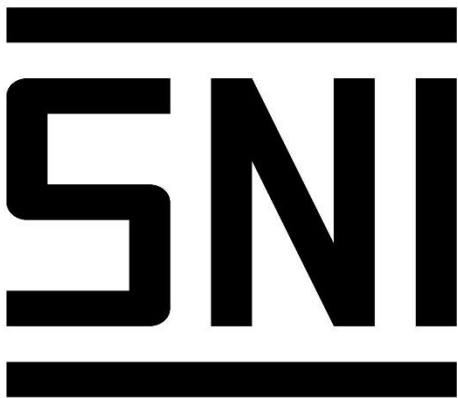
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

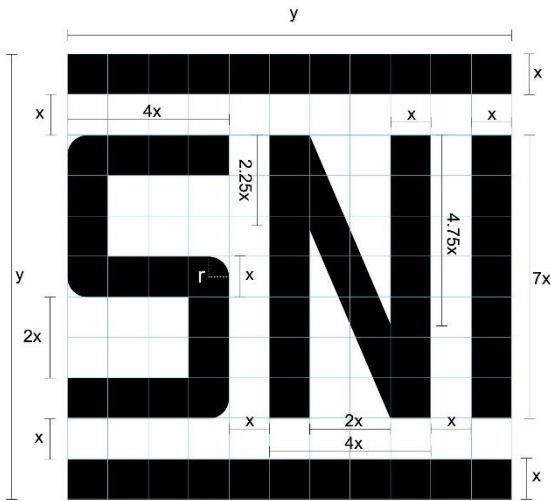
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk rendang

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum

 
Iryna Margahayu

LAMPIRAN XXIX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SAUS NON EMULSI

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk saus non emulsi.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk saus non emulsi mencakup:

1. SNI produk saus non emulsi sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk saus non emulsi.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk saus non emulsi dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian

Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk saus non emulsi.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk saus non emulsi, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
5. 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;
6. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;
 8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;

9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

- 4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk saus non emulsi;

5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk saus non emulsi; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKp berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

1. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara

periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

2. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
3. tahapan kritis proses produksi seperti yang diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek dan jenis saus non emulsi yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama.

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh produk dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan Keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses

Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi Khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi Apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan Banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi Publik

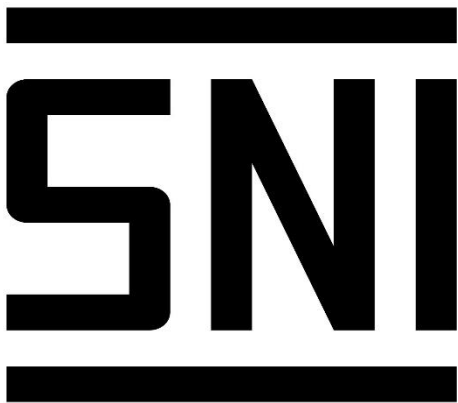
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi Khusus

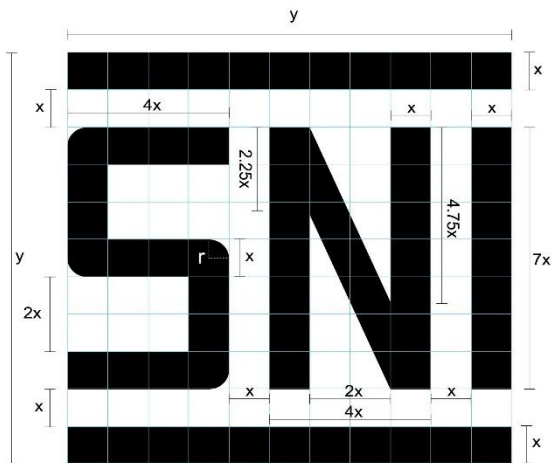
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk saus non emulsi

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan.
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN XXX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK CUKA

A. Ruang Lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk cuka sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Cuka makan	SNI 01-3711-1995 cuka makan
2.	Cuka Fermentasi	SNI 01-4371-1996 cuka fermentasi

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;

- e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan; dan
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Kimia dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk cuka.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk cuka dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan. Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk cuka, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

- 1. Pengajuan permohonan Sertifikasi
 - 1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

c. informasi proses produksi:

1. nama, alamat, dan legalitashukum 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;

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. bukti izin edar produk (MD/ML), kecuali yang tidak dijual secara langsung ke konsumen akhir sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang

dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A, yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 sebagaimana dimaksud dalam huruf A. 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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat filtrasi dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

- 6.4. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
 - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.
- 6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi

kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

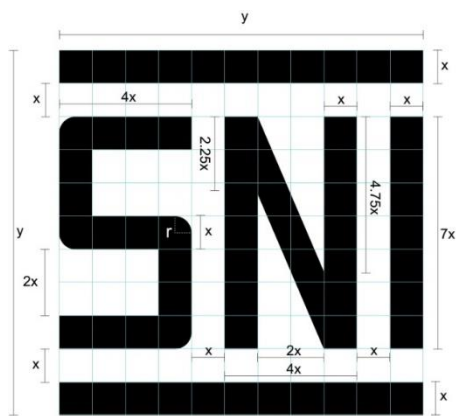
F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk cuka

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk	
			Cuka makan	Cuka fermentasi
1.	Penerimaan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.	Berlaku	Berlaku
2.	Fermentasi	Fermentasi dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang	Tidak berlaku	Berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk	
			Cuka makan	Cuka fermentasi
		dikendalikan untuk mendapatkan cuka		
3.	Penyaringan	Penyaringan dilakukan untuk mendapatkan cuka yang bebas dari benda asing	Berlaku	Berlaku
4.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan	Berlaku	Berlaku
5.	Penandaan/ pelabelan	Penandaan/pelabelan dilakukan sesuai persyaratan SNI dan peraturan terkait	Berlaku	Berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN XXXI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SAUS KEDELAI
FERMENTASI

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk saus kedelai fermentasi sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Kecap manis	SNI 3543.1:2013 Kecap kedelai – bagian 1:manis
2.	Kecap asin	SNI 3543.2:2013 Kecap kedelai – bagian 2:asin
3.	Kecap diet diabetes	SNI 01-3703-1995 Kecap diet diabetes
4.	Tauco	SNI 01-4322-1996 Tauco

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;

- d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemar Logam Berat dalam Pangan Olahan; dan
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemar Kimia dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk saus kedelai fermentasi.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk saus kedelai fermentasi dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk saus kedelai fermentasi, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1) nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
- 2) bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
- 3) pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi

pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
dan

- 7) pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

- 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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
- 5) daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
- 6) label produk; dan
- 7) apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

c. informasi proses produksi:

- 1) nama, alamat, dan legalitashukum 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
- 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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 - 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) bukti izin edar produk (MD/ML), kecuali yang tidak dijual secara langsung ke konsumen akhir sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 - 10) 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;
 - 11) apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan

12) apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai

dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A, yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 sebagaimana dimaksud dalam huruf A.
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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon

harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pengukus/perebus, alat pengepres, alat penyaring, bak/tangki penampung, wadah/ruang fermentasi, alat pengukur suhu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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,

- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana

tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau

- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan

memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasikan alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh 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 contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

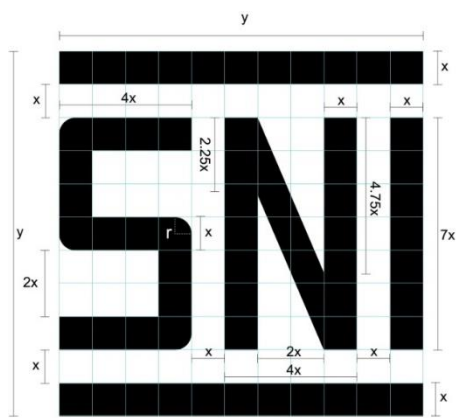
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

- 1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
- 2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk saus kedelai fermentasi

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk			
			Kecap manis	Kecap asin	Kecap diet diabetes	Tauco
1	Pemilihan bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
2	Perendaman kacang kedelai	Perendaman dilakukan pada waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan pH kedelai yang diinginkan	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Berlaku
3	Pengukusan/perebusan	Pengukusan atau perebusan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan kedelai yang siap untuk difermentasi.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
4	Fermentasi	Fermentasi kedelai dilakukan dengan kapang tertentu pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan hasil fermentasi yang diinginkan.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk			
			Kecap manis	Kecap asin	Kecap diet diabetes	Tauco
		Fermentasi garam dilakukan terhadap hasil fermentasi kedelai di dalam larutan garam selama waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang diinginkan	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Berlaku
5	Pemasakan	Pemasakan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu dengan atau tanpa penambahan bahan pangan lain atau bahan tambahan pangan lain yang diizinkan sesuai dengan ketentuan yang berlaku, untuk mendapatkan kondisi produk yang diinginkan	Berlaku (dengan penambahan gula dan garam)	Berlaku (dengan penambahan garam)	Berlaku (dengan penambahan pemanis alami atau buatan yang sesuai untuk penderita diabetes)	Berlaku
6	Penyaringan	Penyaringan dilakukan pada kondisi yang dikendalikan untuk memisahkan ampas dan benda asing lainnya dari produk	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
7	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk			
			Kecap manis	Kecap asin	Kecap diet diabetes	Tauco
		penyimpanan dan pengangkutan				
8	Penandaan/ Pelabelan	Penandaan/pelabelan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN XXXII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK REMPAH BUBUK

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk rempah bubuk sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Rempah-rempah bubuk	SNI 01-3709-1995 Rempah-rempah bubuk
2.	Kayu manis bubuk	SNI 01-3714-1995 Kayu manis bubuk
3.	Lada hitam bubuk	SNI 01-3716-1995 Lada hitam bubuk
4.	Lada putih bubuk	SNI 01-3717-1995 Lada putih bubuk

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;

- d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan; dan
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Kimia dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain terkait produk rempah bubuk.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk rempah bubuk dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk rempah bubuk, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

- 1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan

Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat

- ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML), kecuali yang tidak dijual secara langsung ke konsumen akhir sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A, yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk

disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 sebagaimana dimaksud dalam huruf A. 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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat penumbuk/penggiling, alat pengayakan dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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,
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC

MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan e.

6.4. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

- 8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;

9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
	kemasan	ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Penumbukan/ penggilingan	Penumbukan/ penggilingan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran rempah bubuk yang diinginkan
3.	Pengayakan	Pengayakan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan tingkat kehalusan rempah bubuk sesuai persyaratan
4.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN XXXIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK TEMPE KEDELAI

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk tempe kedelai yang berbentuk padatan kompak berwarna putih, yang diperoleh dari kedelai kupas yang sudah direbus dan difermentasi menggunakan kapang *Rhizopus spp.*

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 3144:2015 Tempe kedelai;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 3144:2015 Tempe kedelai;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;

- e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan; dan
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Kimia dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk tempe kedelai.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk tempe kedelai dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk tempe kedelai, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

- 1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;

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. bukti izin edar produk (MD/ML), kecuali yang tidak dijual secara langsung ke konsumen akhir sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak

lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 3144:2015, yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 3144:2015.

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.

- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

- 6.1. 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.

- 6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pemasakan, dan alat pengaduk/pencampur;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan e.

- 6.4. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
 - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.
- 6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi

kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan

dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

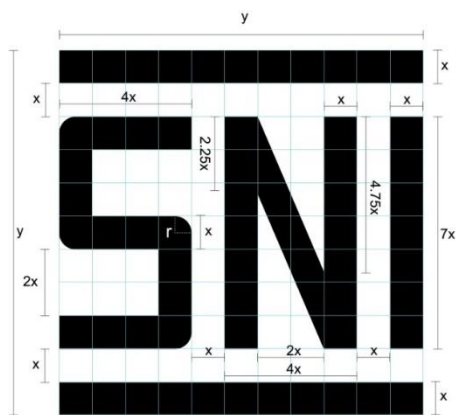
F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk tempe kedelai

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait
2.	Perendaman kacang kedelai	Perendaman dilakukan pada waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan pH kedelai yang diinginkan
3.	Pengukusan/perebusan	Pengukusan atau perebusan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan kedelai yang siap untuk difermentasi

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
4.	Fermentasi	Fermentasi kedelai dilakukan dengan menggunakan kapang <i>Rhizopus spp.</i> (<i>R. oligosporus</i> , <i>R. oryzae</i> , <i>R. stolonifer</i> , dan/atau <i>R. arrhizus</i>) yang dicampur dengan tepung nasi, tepung bekatul, dan atau tepung onggok sebagai inokulum, pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan hasil fermentasi yang diinginkan
5.	Pengemasan	Produk dikemas dalam kemasan yang tertutup baik, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, dan aman selama pengangkutan dan distribusi
6.	Penandaan/ Pelabelan	Penandaan/pelabelan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN XXXIV

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK AIR SODA

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk Air Soda yang mengandung karbondioksida (CO₂), pengatur keasaman dan/atau garam mineral tanpa bahan pangan lainnya.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 3708:2015 Air Soda;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 3708:2015 Air Soda;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan;

- f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan; dan
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Kimia dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk air soda.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk air soda dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk air soda, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang

bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;

2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
 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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 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. bukti izin edar produk (MD/ML), kecuali yang tidak dijual secara langsung ke konsumen akhir sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup

produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 3708:2015.

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.

- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

- 6.1. 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.

- 6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene

personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;

- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit peralatan produksi berupa carbonator serta peralatan pengujian berupa alat pengukur berat dan alat pengukur volume;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO

9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

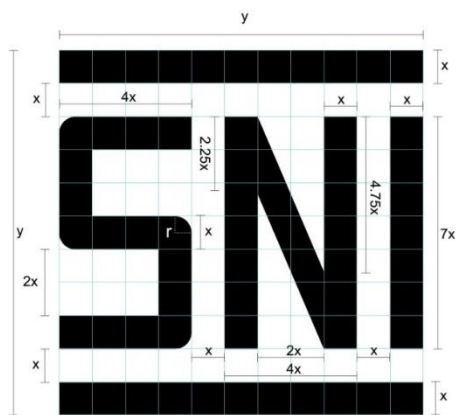
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk air soda

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Pemilihan bahan baku air dilakukan untuk memenuhi persyaratan air bersih yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
		Pemilihan bahan baku karbondioksida (CO ₂), pengatur keasaman dan/atau garam mineral dilakukan untuk memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
		Untuk bahan baku air perlu diperhatikan proses pengolahan air (<i>water treatment</i>)
2.	Pengisian karbondioksida (CO ₂)	Pengisian karbondioksida (CO ₂) dilakukan pada suhu dan tekanan tertentu yang dikendalikan untuk

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		mendapatkan kadar karbondioksida (CO ₂) yang dipersyaratkan.
3.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan. Apabila produk dikemas dalam kaleng, proses pengalengan harus dilakukan pada kondisi tertentu yang dikendalikan.
4.	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN XXXV

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KOPI

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk kopi, dan tidak berlaku untuk Sertifikasi produk kopi instan yang telah diberlakukan secara wajib berdasarkan Peraturan Menteri Perindustrian tentang pemberlakuan SNI kopi instan secara wajib.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk kopi mencakup:

1. SNI produk kopi sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk kopi.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk kopi dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk kopi.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk kopi, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;

8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal, gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral*

Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang

diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

- 4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk kopi;

5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk kopi; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon dalam huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

1. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara

periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

2. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
3. tahapan kritis proses produksi seperti yang diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh produk dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses

Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

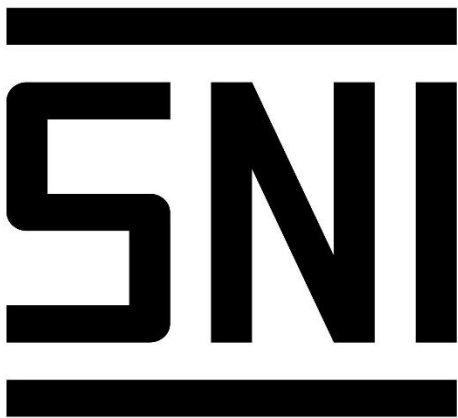
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

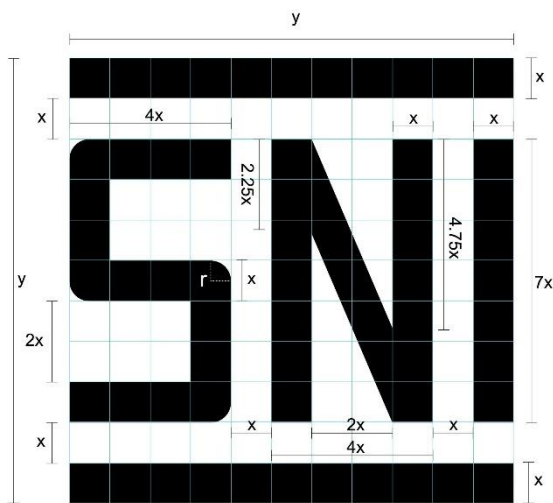
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk kopi

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryani Margahayu

LAMPIRAN XXXVI

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SERBUK MINUMAN TRADISIONAL

A. Ruang lingkup

1. Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk minuman tradisional yang berbentuk serbuk atau granula, dibuat dari campuran gula dan rempah-rempah dengan atau tanpa penambahan bahan makanan lain dan bahan tambahan makanan yang diizinkan.
2. Dokumen ini tidak berlaku untuk produk yang masuk dalam kategori obat tradisional.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 01-4320-1996 Serbuk minuman tradisional;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 01-4320-1996 Serbuk minuman tradisional;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor

Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;

- e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan; dan
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Kimia dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk serbuk minuman tradisional.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk serbuk minuman tradisional dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk serbuk minuman tradisional, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

- 1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian

berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat

- ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML), kecuali yang tidak dijual secara langsung ke konsumen akhir sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10 dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana tercantum dalam SNI 01-4320-1996, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 01-4320-1996.

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.

- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

- 6.1. 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.

- 6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pengekstrak cairan rempah, alat pembentukan serbuk atau granula, alat pengujian kadar air dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh

KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

- 6.4. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
 - a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
 - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.
- 6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;

9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

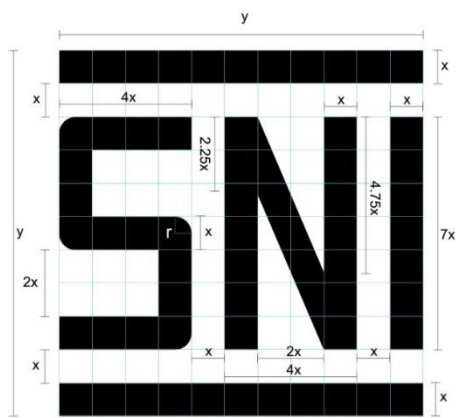
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan KBSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk serbuk minuman tradisional

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
	pangan dan bahan kemasan	memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Ekstraksi atau pemisahan cairan rempah dari bahan baku	Proses ekstraksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk memperoleh cairan rempah yang diinginkan.
3.	Pembentukan serbuk atau granula	Proses pembentukan serbuk atau granula dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk dengan kadar air yang sesuai persyaratan SNI.
4.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN XXXVII

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK AIR KELAPA DALAM
KEMASAN

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk air kelapa dalam kemasanyang diperoleh dari hasil olahan air buah kelapa (*Cocosnucifera L*) segar dengan atau tanpa penambahan gula dan bahan tambahan makanan yang diizinkan.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 01-4268-1996 Air kelapa dalam kemasan;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 01-4268-1996 Air kelapa dalam kemasan;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;

- e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan; dan
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Kimia dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk air kelapa dalam kemasan.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk air kelapa dalam kemasan dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk air kelapa dalam kemasan, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

- 1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;

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. bukti izin edar produk (MD/ML), kecuali yang tidak dijual secara langsung ke konsumen akhir sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10 dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak

lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 01-4268-1996.

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.

- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

- 6.1. 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.

- 6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit peralatan produksi berupa alat penyaring, alat pemanasan serta peralatan pengujian berupa alat pengukur keasaman;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap

implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana tercantum dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh

bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

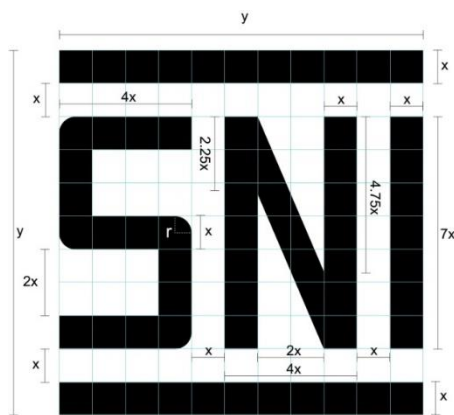
F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk air kelapa dalam kemasan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Penyaringan	Penyaringan dilakukan untuk mendapatkan air kelapa yang terpisah dari benda asing.
3.	Pemanasan	Proses pemanasan dilakukan pada suhu, waktu dan/atau tekanan tertentu yang dikendalikan untuk mengurangi jumlah mikroba sesuai

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		dengan persyaratan yang ditetapkan.
4.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan. Apabila produk dikemas dalam kaleng, proses pengalengan harus dilakukan pada kondisi tertentu yang dikendalikan.
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN XXXVIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK MADU

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk madu yang dihasilkan oleh lebah madu (*Apis sp.*) dari sari bunga tanaman (*floral nektar*) atau bagian lain dari tanaman (*ekstra floral*).

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 3545:2013 Madu;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 3545:2013;
3. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
4. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
6. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan; dan
7. Peraturan lain yang terkait dengan produk madu.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk madu dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku;
 6. label produk; dan
 7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT), kecuali yang tidak dijual secara langsung ke konsumen akhir sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan,
10. 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;

11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10 dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 3545:2013. 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.

- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
 - 6.1 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.
 - 6.2 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
 - d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud dalam huruf G;
 - e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat penggiling, alat pemasakan, alat penyaring, alat pencetak, alat pengepres, alat pemotong dan alat pengukur berat;
 - f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;

- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran produk dalam kemasan akhir,
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3 Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4 Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5 Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana

dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau

- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;

3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat;
9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

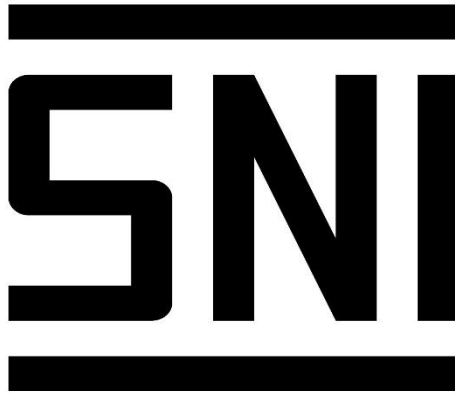
Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

- b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:
 - 1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
 - 2. Pengujian terhadap contoh produk yang akan atau telah beredar.

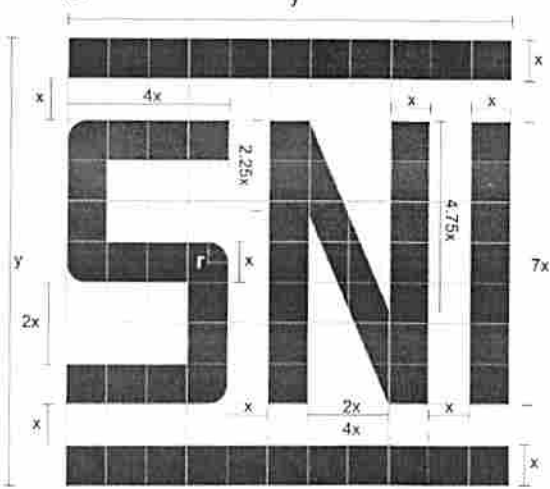
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud dalam angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

- 1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$
 $r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk madu

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan bakudan bahan kemasan	Pemilihan bahan baku dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Pemanasan	Pemanasan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu untuk mendapatkan produk yang sesuai persyaratan.
3.	Penyaringan	Penyaringan dilakukan untuk mendapatkan madu yang terpisah dari benda asing.
4.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN XXXIX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK MINUMAN
BERBASIS AIR BERPERISA TIDAK BERKARBONAT

A. Ruang lingkup

Dokumen berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk minuman berbasis air berperisa tidak berkarbonat sesuai dengan lingkup SNI:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Minuman kopi dalam kemasan	SNI 01-4314-1996 Minuman kopi dalam kemasan
2.	Minuman energi	SNI 01-6684-2002 Minuman energi
3.	Minuman teh dalam kemasan	SNI 3143:2011 Minuman teh dalam kemasan
4.	Minuman sari buah	SNI 3719:2014 Minuman sari buah

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A;
3. Peraturan yang terkait yaitu
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);

- c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 37 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pewarna;
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 4 Tahun 2014 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pemanis;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi dalam Pangan Olahan;
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 23 Tahun 2017 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan; dan
 - i. Peraturan lain yang terkait dengan produk minuman berbasis air berperisa tidak berkarbonat.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk minuman berbasis air berperisa tidak berkarbonat

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk minuman berbasis air berperisa tidak berkarbonat dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk minuman berbasis air berperisa tidak berkarbonat, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. Apabila tersedia, foto kemasan sekunder yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk akhir;
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. bukti izin edar produk sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan

Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
- 5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
 - 5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
 - a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
 - b. Pengujian awal terhadap contoh 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 sebagaimana dimaksud dalam huruf A. 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.
 - 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
- 6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
 - 6.1. 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.
 - 6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud pada lampiran G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu paling sedikit sebagaimana dimaksud pada lampiran H;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- h. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

- 6.4. Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.6. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;

3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
6. Pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat;
9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

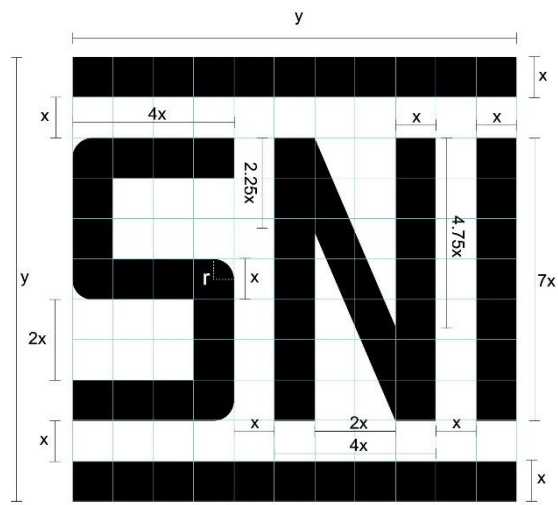
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk minuman berbasis air berperisa tidak berkarbonat

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk			
			Minuman kopi dalam kemasan	Minuman energi	Minuman teh dalam kemasan	Minuman sari buah
1	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
		Untuk bahan baku air perlu diperhatikan proses pengolahan air (<i>water treatment</i>). Bahan baku air harus memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai peraturan yang terkait.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
		Bahan baku gula yang digunakan harus sesuai dengan persyaratan SNI, dibuktikan dengan tanda SNI dalam kemasan.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
		Bahan baku ekstrak kopi yang digunakan harus dikendalikan untuk mendapatkan larutan kopi sesuai yang dipersyaratkan.	Berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku
		Bahan baku seduhan teh (<i>Camellia sinensis</i> L.) atau ekstrak teh atau teh instan atau campurannya yang digunakan harus dikendalikan untuk mendapatkan larutan teh sesuai yang dipersyaratkan.	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Berlaku	Tidak berlaku
		Bahan baku sari buah atau campuran sari buah yang tidak difermentasi, dengan bagian lain dari satu jenis buah atau lebih yang digunakan harus dikendalikan untuk mendapatkan minuman sari buah sesuai yang dipersyaratkan.	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk			
			Minuman kopi dalam kemasan	Minuman energi	Minuman teh dalam kemasan	Minuman sari buah
2	Pencampuran	Pencampuran bahan baku dan bahan tambahan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan campuran yang homogen.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
3	Penghilangan benda asing	Penghilangan benda asing dilakukan dengan metode tertentu untuk mencegah adanya benda asing dalam larutan.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
4	Pemanasan	Pemanasan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan spesifikasi produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
5	Pengisian dan Pengemasan	Produk diisi dan dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
		Apabila produk dikemas dalam kaleng, proses pengalengan harus dilakukan pada kondisi tertentu yang dikendalikan.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
6	Pendinginan	Pendinginan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menurunkan suhu produk akhir.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
7	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

H. Kelengkapan minimal peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu produk minuman berbasis air berperisa tidak berkarbonat

No.	Produk	Peralatan
1.	Minuman kopi dalam kemasan	Alat pengolahan air (<i>water treatment</i>), alat pencampur, alat penyaring/penghilang benda asing, alat pemanasan, alat pengisian dan pengemasan, alat pengukur berat/volume.
2.	Minuman energi	Alat pengolahan air (<i>water treatment</i>), alat pencampur, alat penyaring/penghilang benda asing, alat pemanasan, alat pengisian dan pengemasan, alat pengukur berat/volume.
3.	Minuman teh dalam kemasan	Alat pengolahan air (<i>water treatment</i>), alat pencampur, alat penyaring/penghilang benda asing, alat pemanasan, alat pengisian dan pengemasan, alat pengukur berat/volume.
4.	Minuman sari buah	Alat pengolahan air (<i>water treatment</i>), alat pencampur, alat penyaring/penghilang benda asing, alat pemanasan, alat pengisian dan pengemasan, alat pengukur padatan terlarut (<i>refractometer</i>), alat pengukur keasaman, alat pengukur berat/volume.

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN XL
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SARI BUAH

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk sari buah.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk sari buah mencakup:

1. SNI produk sari buah sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk sari buah.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk sari buah dilakukan oleh LPK yang telah

diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sari buah.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk sari buah, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
5. 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;
6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;
 8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;

9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

- 4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk sari buah;
- 5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk sari buah; dan

6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

- 3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

- 3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

- 3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

- 3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

- 3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

- 3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

- 3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan

rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

1. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;
2. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem

manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan

3. tahapan kritis proses produksi seperti yang diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparsialitas proses

pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh produk dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi Apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

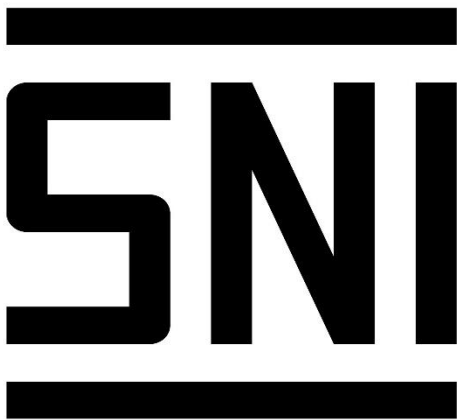
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

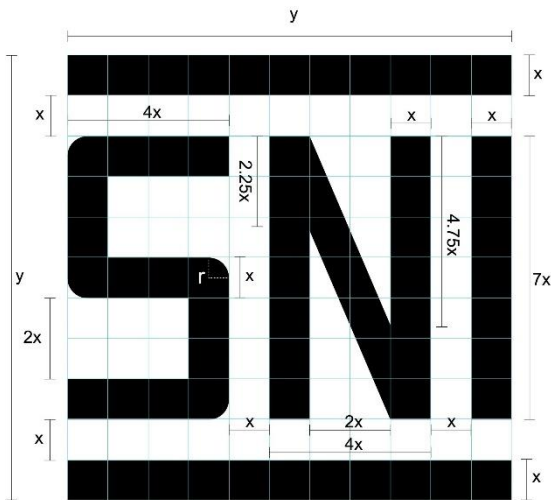
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk sari buah

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM,

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		peralatan produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN XLI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK TEH

A. Ruang lingkup

Dokumen berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk teh yang berbahan baku utama daun teh (*Camellia sinensis* L.) sesuai dengan lingkup SNI:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Teh hitam	SNI 1902:2016 Teh hitam
2.	Teh hitam celup	SNI 3753:2014 Teh hitam celup
3.	Teh hijau	SNI 3945:2016 Teh hijau
4.	Teh hijau celup	SNI 4324:2014 Teh hijau celup
5.	Teh hijau bubuk	SNI 01-4453-1998 Teh hijau bubuk
6.	Teh kering dalam kemasan	SNI 3836:2013 Teh kering dalam kemasan
7.	Teh wangi	SNI 01-1898-2002 Teh wangi
8.	Teh instan	SNI 7707:2011 Teh instan

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
4. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);

5. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
6. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
7. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan;
8. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan; dan
9. Peraturan lain yang terkait dengan produk teh.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk teh dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan. Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk teh, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi
 - 1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis

SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk,
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan,
6. label produk; dan
7. Apabila tersedia, foto kemasan sekunder yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir,

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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT), kecuali yang tidak dijual secara langsung ke konsumen akhir sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan,
10. 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,
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro,
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan

pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 sebagaimana dimaksud dalam huruf A. 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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud pada lampiran G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu paling sedikit sebagaimana dimaksud pada lampiran H;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem

manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

- 6.4. Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
 - a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
 - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.
- 6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin

konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

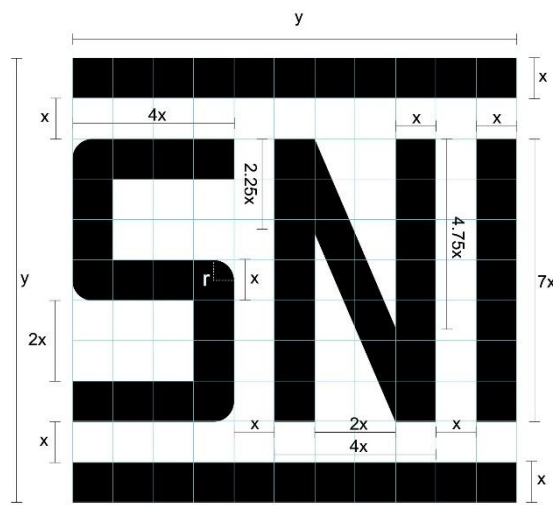
F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk							
			Teh hitam	Teh hitam celup	Teh hijau	Teh hijau celup	Teh hijau bubuk	Teh kering dalam kemasan	Teh wangi	Teh instan
5.	Pengeringan untuk menghasilkan serbuk teh	Pengeringan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan serbuk teh dengan kadar air sesuai yang dipersyaratkan.	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Berlaku
6.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
7.	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

H. Kelengkapan minimal peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu produk teh

No.	Produk	Peralatan
1.	Teh hitam	Alat sortasi dan alat pengujian kadar air.
2.	Teh hitam celup	Alat pengemasan teh ke dalam kantong teh dan alat pengujian kadar air.
3.	Teh hijau	Alat sortasi dan alat pengujian kadar air.
4.	Teh hijau celup	Alat pengemasan teh ke dalam kantong teh dan alat pengujian kadar air.
5.	Tehhijau bubuk	Alat sortasi dan alat pengujian kadar air.
6.	Teh kering dalam kemasan	Alat sortasi dan alat pengujian kadar air.
7.	Teh wangi	Alat sortasi, alat pengukur suhu, dan alat pengujian kadar air.
8.	Teh instan	Alat untuk mengekstraksi daun teh, alat untuk menghasilkan serbuk teh instan, dan alat pengujian kadar air.

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN XLII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK OLAHAN KAKAO

A. Ruang lingkup

1. Skema ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk olahan kakao yang meliputi produk kakao dan cokelat sesuai dengan lingkup SNI:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Kakao massa	SNI 3749:2009 Kakao massa
2.	Lemak kakao	SNI 3748:2009 Lemak kakao
3.	Bungkil kakao	SNI 7553:2009 Bungkil kakao
4.	Pasta cokelat	SNI 01-4458-1998 Pasta cokelat
5.	Cokelat butir	SNI 01-4292-1996 Cokelat butir

2. Skema ini tidak berlaku untuk Sertifikasi produk kakao bubuk yang telah diberlakukan secara wajib berdasarkan peraturan Menteri Perindustrian Nomor 60/M-IND/PER/6/2010 Tanggal 1 Juni 2010 tentang Perubahan Kedua Atas Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 45/M-IND/PER/5/2009 tentang Pemberlakuan Standar Nasional Indonesia (SNI) Kakao Bubuk Secara Wajib.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;

3. Peraturan yang terkait yaitu :

- a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
- b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
- c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
- d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;
- e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 37 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pewarna;
- f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
- g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
- h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan. Peraturan lain yang terkait dengan produk olahan kakao.

4. Peraturan lain yang terkait dengan produk olahan kakao.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1 evaluasi awal; dan
- 2 inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk olahan kakao dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk olahan kakao, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT), kecuali yang tidak dijual secara langsung ke konsumen akhir sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;

11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan dalam angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi dalam angka 4, angka 5, butir 10, dan angka 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 sebagaimana dimaksud dalam huruf A. 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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1 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.

6.2 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit sebagaimana tercantum dalam huruf H;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan dalam huruf e 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;

- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3 Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dalam angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4 Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5 Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan.

- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1 Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, menjamin keamanan pangan, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang

diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);

5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat;
9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

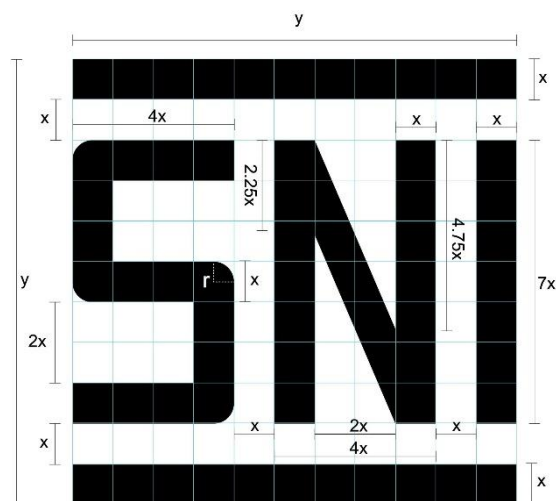
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan kritis proses produksi produk olahan kakao

1. Produk Kakao massa, Lemak kakao, dan Bungkil kakao

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk		
			Kakao massa	Lemak kakao	Bungkil kakao
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait. Apabila bahan baku berasal dari biji kakao segar, proses pemeraman/fermentasi, pengeringan biji kakao untuk mendapatkan bahan baku yang memenuhi persyaratan yang ditetapkan.	Berlaku	Berlaku	Berlaku
2.	Penyangraian	Penyangraian dilakukan pada waktu dan kecepatan tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan persyaratan mutu kadar air.	Berlaku	Berlaku	Berlaku
3.	Pemisahan kulit dan daging biji	Pemisahan kulit dan daging biji dilakukan pada waktu tertentu untuk mendapatkan daging biji (nibs).	Berlaku	Berlaku	Berlaku
4.	Penggilingan daging biji (nibs)	Penggilingan dilakukan pada waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan pasta kakao (kakao massa).	Berlaku	Berlaku	Berlaku
5.	Pengepresan/ Pengempaan	Pengepresan/pengempaan dilakukan pada waktu dan tekanan tertentu yang dikendalikan untuk memisahkan lemak kakao dari pasta kakao.	Tidak berlaku	Berlaku	Berlaku
6.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.	Berlaku	Berlaku	Berlaku
7.	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.	Berlaku	Berlaku	Berlaku

2. Produk Pasta Cokelat dan Cokelat butir

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk	
			Pasta Cokelat	Cokelat butir
1	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait. Apabila bahan baku berasal dari kakao segar, proses penyangraian, pemisahan kulit dan daging biji, penggilingan daging biji (nibs), dan pengepresan harus dikendalikan untuk mendapatkan bahan baku kakao yang memenuhi persyaratan yang ditetapkan.	Berlaku	Berlaku
		Bahan baku kakao bubuk yang digunakan harus sesuai dengan persyaratan SNI, dibuktikan dengan tanda SNI dalam kemasan.	Berlaku	Berlaku
		Bahan baku gula yang digunakan harus sesuai dengan persyaratan SNI, dibuktikan dengan tanda SNI dalam kemasan.	Berlaku	Berlaku
2	Pencampuran	Pencampuran dilakukan pada waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan campuran yang homogen.	Berlaku	Berlaku
3	Proses <i>conching</i>	Proses <i>conching</i> dilakukan pada suhu ruang dan waktu tertentu untuk mendapatkan <i>flavor</i> cokelat yang baik dan tekstur yang halus.	Berlaku	Berlaku
4	Pencetakan	Pencetakan dilakukan pada kecepatan tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran sesuai gramatur yang diinginkan.	Tidak Berlaku	Berlaku
5	Pengkilapan warna butiran cokelat	Pengkilapan warna butiran cokelat dilakukan pada waktu dan kecepatan tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan cokelat yang tidak mudah patah.	Tidak Berlaku	Berlaku
6	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.	Berlaku	Berlaku
7	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.	Berlaku	Berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

H. Kelengkapan Minimal Peralatan Produksi Termasuk Peralatan Pengendalian Mutu Produk Olahan Kakao

No.	Produk	Peralatan
1.	Kakao massa	Alat penyangraian, alat pemisahan kulit dan daging biji, alat penggilingan daging biji (nibs), alat pengukur berat, alat pengujian kadar air.
2.	Lemak kakao	Alat penyangraian, alat pemisahan kulit dan daging biji, alat penggilingan daging biji (nibs), alat pengepresan/pengempaan, alat pengukur berat, alat pengujian kadar air.
3.	Bungkil kakao	Alat penyangraian, alat pemisahan kulit dan daging biji, alat penggilingan daging biji (nibs), alat pengepresan/pengempaan, alat pengukur berat.
4.	Pasta cokelat	Alat <i>conching</i> , alat pengukur berat, alat pengujian kadar air.
5.	Cokelat butir	Alat pencampur, alat pencetak, alat pengukur berat.

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN XLIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KONSENTRAT CAIR
UNTUK MINUMAN BERBASIS AIR BERPERISA

A. Ruang lingkup

Skema ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk konsentrat cair untuk minuman berbasis air berperisa sesuai dengan lingkup SNI:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Sirup	SNI 3544:2013 Sirup
2.	Minuman squash	SNI 01-2984-1998 Minuman squash

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. Standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A; dan
3. Peraturan lain yang terkait yaitu:
 1. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 2. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 492/MENKES/PER/IV/2010 tentang Persyaratan Kualitas Air Minum;
 3. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 4. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;

5. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 6 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pembawa;
 6. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 Tahun 2013 Tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengatur Keasaman;
 7. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 9 Tahun 2013 Tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengeras;
 8. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;
 9. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 37 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pewarna;
 10. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 11. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
 12. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemar Logam Berat dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan konsentrat cair untuk minuman berbasis air berperisa

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi Produk konsentrat cair untuk minuman berbasis air berperisadilakukan oleh LPK yang telah terakreditasi oleh KAN

berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam huruf A sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang terakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk konsentrat cair untuk minuman berbasis air berperisa, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran volume produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan dalam angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro;

12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
- 5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
 - b. Pengujian awal terhadap contoh 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 sebagaimana dimaksud dalam huruf A. 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.
- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
- 6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pengolahan air (*water treatment*), alat pencampur, alat penyaring/penghilang benda asing, alat pemanasan, alat pengisian dan pengemasan, dan alat pengukur berat/volume;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan dalam huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

- 6.3. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/PAC MLA dan/atau ILAC/APLAC MRA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.
- 6.4. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.6. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, menjamin keamanan pangan, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

- 8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan

Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

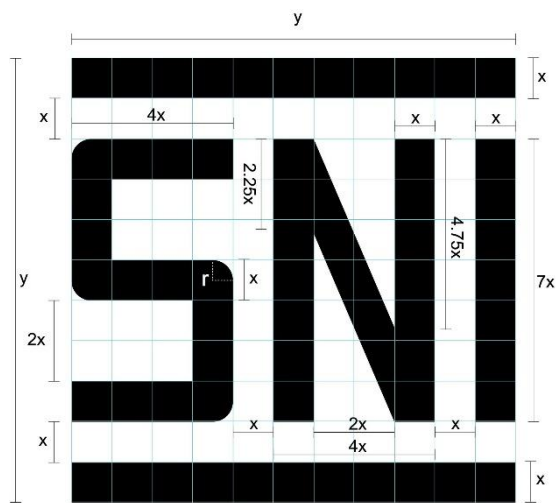
F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk konsentrat cair untuk minuman berbasis air berperisa

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk	
			Sirup	Minuman squash
1	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Untuk bahan baku air perlu diperhatikan proses pengolahan air (<i>water treatment</i>). Bahan baku air harus memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai peraturan yang terkait.	Berlaku	Berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk	
			Sirup	Minuman squash
		Bahan baku gula yang digunakan harus sesuai dengan persyaratan SNI, dibuktikan dengan tanda SNI pada kemasan.	Berlaku	Berlaku
		Bahan pangan lain dan atau bahan tambahan pangan yang digunakan serta bahan kemasan sesuai persyaratan yang ditetapkan dan peraturan yang terkait.	Berlaku	Berlaku
2	Pencampuran	Pencampuran dilakukan sesuai tahapan proses yang dikendalikan untuk mendapatkan campuran yang homogen sesuai dengan formulasi yang ditetapkan.	Berlaku	Berlaku
3	Pemasakan	Pemasakan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan persyaratan produk yang ditetapkan.	Berlaku	Berlaku
4	Penghilangan benda asing	Penghilangan benda asing dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mencegah adanya benda asing dalam larutan.	Berlaku	Berlaku
5	Pengisian dan Pengemasan	Produk diisi dan dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.	Berlaku	Berlaku
		Apabila produk dikemas dalam kaleng, proses pengalengan harus dilakukan pada kondisi tertentu yang dikendalikan.	Tidak Berlaku	Berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk	
			Sirup	Minuman squash
6	Pemanasan	Pemanasan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan spesifikasi produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.	Berlaku	Berlaku
7	Pendinginan	Pendinginan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menurunkan suhu produk akhir.	Berlaku	Berlaku
8	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.	Berlaku	Berlaku

Keterangan:

Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN XLIV

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SIOMAY IKAN

A. Ruang lingkup

1. Skema ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk siomay ikan yang berbahan baku menggunakan lumatan daging ikan/udang dan atau surimi minimum 30%, tepung dan bahan-bahan lainnya, dibentuk dan dibungkus dengan kulit pangsit yang mengalami perlakuan pengukusan;
2. Skema ini berlaku untuk siomay ikan dan tidak berlaku untuk produk yang mengalami pengolahan lebih lanjut;
3. Dokumen ini juga mencakup keong mas, ekkado dan produk sejenis lainnya.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 7756:2013 Siomay Ikan;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 7756:2013;
3. Peraturan lain yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor KEP.06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia;
 - c. Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2004 tentang Keamanan, Mutu dan Gizi Pangan;
 - d. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor KEP.01/MEN/2007 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan

- Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
- e. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.19/MEN/2010 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan;
 - f. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - g. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.15/MEN/2011 tentang Pengendalian Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan yang Masuk ke dalam Wilayah Negara Republik Indonesia;
 - h. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 24 Tahun 2013 tentang Batas maksimum penggunaan bahan tambahan pangan penstabil;
 - j. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang batas maksimum penggunaan bahan tambahan pangan pengawet;
 - k. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor 52A/KEPMEN-KP/2013 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
 - l. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - m. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan;
 - n. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk siomay ikan.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk Siomay Ikan dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk Siomay Ikan, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

- 1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;

5. daftar bahan baku (untuk bahan baku ikan mencakup informasi jenis, bentuk, dan asal) termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
 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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;

10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan dalam angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro;
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI

ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam SNI 7756:2013, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait;
- b. Pengujian awal dilakukan terhadap contoh 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

7756:2013. 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.

- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
 - 6.1. 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.
 - 6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
 - d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud dalam huruf G;
 - e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pelumat, alat pembeku, alat pemotong, alat pencampur, alat penghalus bumbu, alat pengukus,

alat penutup kemasan, meja proses, talenan, timbangan, dan wadah;

- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan dalam huruf e yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkandengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila Pabrik telah menerapkan 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 sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pemohon pada tahapan pengemasan;
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi;

- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, menjamin keamanan pangan dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasikan alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses

Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

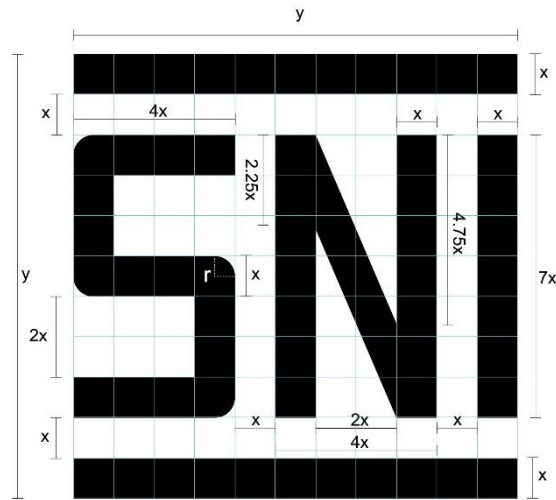
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan kritis proses produksi produk siomay ikan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan penolong, bahan tambahan pangan, bahan kemasan dan label	Bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan kemasan, dan label harus memenuhi persyaratan SNI yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Pelelehan	Bahan baku beku yang masih dalam kemasan dilakukan proses pelelehan (<i>thawing</i>) dengan cara direndam dalam air dingin atau air yang mengalir atau dalam suhu ruang secara cermat dan saniter
3.	Sortasi 1	bahan baku dipisahkan berdasarkan mutu dan jenis. Sortasi mutu dilakukan secara hati-hati, cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan rantai dingin (0 °C – 5 °C)
4.	Pencucian 1	bahan baku dicuci dengan menggunakan air mengalir secara cepat, cermat dan saniter dalam kondisi suhu dingin (0 °C – 5 °C)
5.	Penyiangan	ikan disiangi dengan cara membuang kepala, sisik dan isi perut. Penyiangan dilakukan secara cepat, cermat dan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		saniter dan dalam kondisi suhu dingin (0 °C – 5 °C)
6.	Pencucian 2	bahan baku dicuci dengan menggunakan air mengalir secara cepat, cermat dan saniter dalam kondisi suhu dingin (0 °C – 5 °C)
7.	Pengambilan daging	ikan diambil dagingnya secara cepat, cermat dan hati-hati serta tetap mempertahankan suhu dingin (0 °C – 5 °C)
8.	Pelumatan daging	daging ikan dilumatkan dengan alat pelumat daging (<i>mincer</i>) dan dilakukan secara cepat, cermat, dan saniter serta tetap mempertahankan suhu dingin (0 °C – 5 °C)
9.	Pencampuran	lumatan daging dimasukkan ke dalam alat pencampur kemudian ditambahkan garam dan dicampur hingga didapat adonan yang lengket (<i>sticky</i>). Selanjutnya dilakukan penambahan bumbu lainnya, campur sampai homogen secara cepat, cermat, saniter dalam kondisi suhu dingin
10.	Pembentukan	adonan dibentuk kemudian dibungkus dengan kulit pangsit, untuk keong mas dibentuk menyerupai kerucut, sedangkan ekkado dibungkus dengan kembang tahu setengah kering dan atau tanpa diikat secara cepat, cermat dan saniter dalam kondisi suhu dingin
11.	Pengukusan	siomay ikan dikukus sesuai spesifikasi
12.	Pendinginan	siomay ikan didinginkan dengan cara ditiriskan atau dibantu dengan <i>blower</i> atau kipas angin secara cermat dan saniter.
13.	Sortasi 2	siomay ikan disortir secara cepat, cermat dan saniter

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
14.	Pengemasan dan penimbangan	siomay ikan dikemas dan ditimbang sesuai spesifikasi serta dilakukan secara cepat, cermat dan saniter
15.	Penyimpanan beku	produk disimpan dalam suhu dan fluktuasi sesuai dengan spesifikasi
16.	Pemuatan	produk dalam kemasan dimuat dalam alat transportasi dan terhindar dari penyebab yang dapat merusak atau menurunkan mutu produk
17.	Pengemasan	Produk dikemas dengan cepat, cermat, saniter dan higienis. Pengemasan dilakukan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi
18.	Pelabelan	Setiap kemasan produk yang akan diperdagangkan diberi label sesuai dengan ketentuan yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN XLV

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK OTAK-OTAK IKAN

A. Ruang lingkup

1. Skema ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk Otak-Otak Ikan yang menggunakan lumatan daging ikan atau surimi minimum 30% dicampur tepung dan bahan-bahan lainnya, dengan atau tanpa sayuran dan santan yang mengalami pembentukan, dengan atau tanpa dibungkus daun dan pemasakan, bahan baku, bahan penolong dan bahan lainnya serta penanganan dan pengolahan produk sesuai dengan lingkup SNI 7757:2013.
2. Skema ini tidak berlaku untuk produk yang mengalami pengolahan lebih lanjut.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A; dan
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor KEP.06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia;
 - c. Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2004 tentang Keamanan, Mutu dan Gizi Pangan;

- d. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor KEP.01/MEN/2007 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
- e. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.19/MEN/2010 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan;
- f. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
- g. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.15/MEN/2011 tentang Pengendalian Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan yang Masuk ke dalam Wilayah Negara Republik Indonesia;
- h. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
- i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 24 Tahun 2013 tentang Batas maksimum penggunaan bahan tambahan pangan penstabil;
- j. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang batas maksimum penggunaan bahan tambahan pangan pengawet;
- k. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor 52A/KEPMEN-KP/2013 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
- l. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
- m. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
- n. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan.

4. Peraturan lain yang terkait dengan produk otak-otak ikan.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk otak-otak ikan dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk otak-otak Ikan, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

- 1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

- 1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

- a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
 2. buktipemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;

5. daftar bahan baku(untuk bahan baku ikan mencakup informasi jenis, bentuk, dan asal) termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yg disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan dalam angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud pada SNI 7757:2013 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 7757:2013 sebagaimana dimaksud dalam huruf A. 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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;

- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu paling sedikit berupa alat pelumat, alat pemasakan, alat pembeku, alat pemotong, alat pencampur, alat pencetak, alat pengukus, alat penutup kemasan, timbangan, dan wadah;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan dalam huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e;

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi

penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

- 6.5. Dalam hal pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
 - a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pemohon pada tahapan pengemasan;
 - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.
- 6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi;
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, menjamin keamanan pangan, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

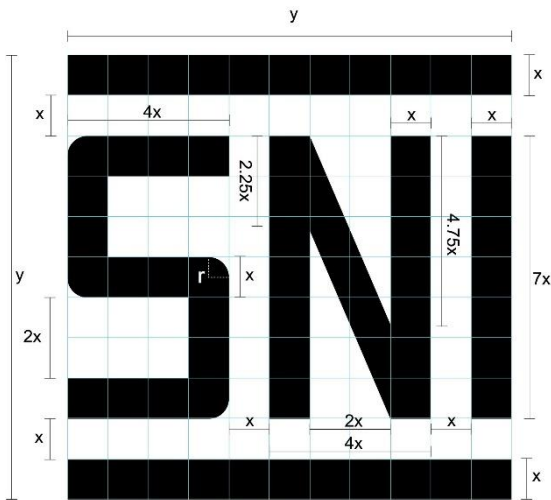
F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk otak-otak ikan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan penolong, bahan tambahan pangan, bahan kemasan dan label	Bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan kemasan, dan label harus memenuhi persyaratan SNI yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
2.	Pelelehan	Bahan baku beku yang masih dalam kemasan dilakukan proses pelelehan (<i>thawing</i>) dengan cara direndam dalam air dingin atau air yang mengalir atau dalam suhu ruang secara cermat dan saniter
3.	Sortasi	bahan baku dipisahkan berdasarkan mutu dan jenis. Sortasi mutu dilakukan secara hati-hati, cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan rantai dingin (0 °C – 5 °C)
4.	Pencucian 1	bahan baku dicuci dengan menggunakan air mengalir secara cepat, cermat dan saniter dalam kondisi suhu dingin (0 °C –5 °C)
5.	Penyiangan	ikan disiangi dengan cara membuang kepala, sisik dan isi perut. Penyiangan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dan dalam kondisi suhu dingin (0 °C –5 °C)
6.	Pencucian 2	bahan baku dicuci dengan menggunakan air mengalir secara cepat, cermat dan saniter dalam kondisi suhu dingin (0 °C – 5 °C)
7.	Pengambilan daging	ikan diambil dagingnya secara cepat, cermat dan hati-hati serta tetap mempertahankan suhu dingin (0 °C – 5 °C)
8.	Pelumatan daging	daging ikan dilumatkan dengan alat pelumat daging (<i>mincer</i>) dan dilakukan secara cepat, cermat, dan saniter serta tetap mempertahankan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		suhu dingin (0 °C – 5 °C)
9.	Pencampuran	lumatan daging dimasukkan ke dalam alat pencampur kemudian ditambahkan garam dan dicampur hingga didapat adonan yang lengket (<i>sticky</i>). Selanjutnya dilakukan penambahan bumbu lainnya, campur sampai homogen secara cepat, cermat, saniter dalam kondisi suhu dingin
10.	Pembentukan	adonan dibentuk kemudian dibungkus dengan kulit pangsit, untuk keong mas dibentuk menyerupai kerucut, sedangkan ekkado dibungkus dengan kembang tahu setengah kering dan atau tanpa diikat secara cepat, cermat dan saniter dalam kondisi suhu dingin
11.	Pemasakan	otak-otak ikan tanpa bungkus daun direbus, otak-otak ikan dengan bungkus daun dikukus dan atau dipanggang sesuai spesifikasi
12.	Pendinginan	Otak-otak ikan didinginkan dengan cara ditiriskan atau dibantu dengan <i>blower</i> atau kipas angin secara cermat dan saniter.
13.	Pembekuan	otak-otak ikan tanpa bungkus daun disusun dalam pan sedemikian rupa di dalam alat pembeku agar udara dingin tersebar merata, dilakukan secara cermat dan saniter

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
14.	Pengemasan dan penimbangan	Otak-otak ikan dikemas dan ditimbang sesuai spesifikasi serta dilakukan secara cepat, cermat dan saniter
15.	Penyimpanan beku	produk disimpan dalam suhu dan fluktuasi sesuai dengan spesifikasi
16.	Pemuatan	produk dalam kemasan dimuat dalam alat transportasi dan terhindar dari penyebab yang dapat merusak atau menurunkan mutu produk
17.	Pengemasan	Produk dikemas dengan cepat, cermat, saniter dan higienis. Pengemasan dilakukan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi
18.	Pelabelan	Setiap kemasan produk yang akan diperdagangkan diberi label sesuai dengan ketentuan yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN XLVI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK NAGET IKAN

A. Ruang lingkup

1. Skema ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk Naget Ikan yang menggunakan lumatan daging ikan dan atau surimi, minimum 30 %, dicampur tepung dan bahan-bahan lainnya dibaluri dengan tepung pengikat (predust), dimasukkan dalam adonan batter mix kemudian dilapisi tepung roti dan mengalami pemasakan.
2. Skema ini berlaku untuk naget ikan dan tidak berlaku untuk produk yang mengalamipengolahan lebih lanjut.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 7758:2013 Naget Ikan;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 7758:2013;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor KEP.06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia;
 - c. Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2004 tentang Keamanan, Mutu dan Gizi Pangan;
 - d. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor KEP.01/MEN/2007 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan

- Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
- e. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.19/MEN/2010 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan;
 - f. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - g. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.15/MEN/2011 tentang Pengendalian Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan yang Masuk ke dalam Wilayah Negara Republik Indonesia;
 - h. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 24 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Penstabil;
 - j. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;
 - k. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor 52A/KEPMEN-KP/2013 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
 - l. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - m. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
 - n. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemar Logam Berat dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk produk Naget ikan.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk naget ikan dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk naget ikan, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;

5. daftar bahan baku (untuk bahan baku ikan mencakup informasi jenis, bentuk, dan asal) termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
 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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan dalam angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Agreement* (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 7758:2013.

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.

- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
 - 6.1. 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.
 - 6.2. 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 tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
 - d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;

- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pelumat, alat pemasak, alat pembeku, alat pemotong, alat pencetak, alat pencampur, alat penghalus bumbu, alat pengukus, alat penutup kemasan, meja proses, talenan, timbangan, dan wadah;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan dalam huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses

produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d dan huruf e.

- 6.5. Dalam hal pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
 - a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pemohon pada tahapan pengemasan;
 - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.
- 6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi;
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, menjamin keamanan pangan, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

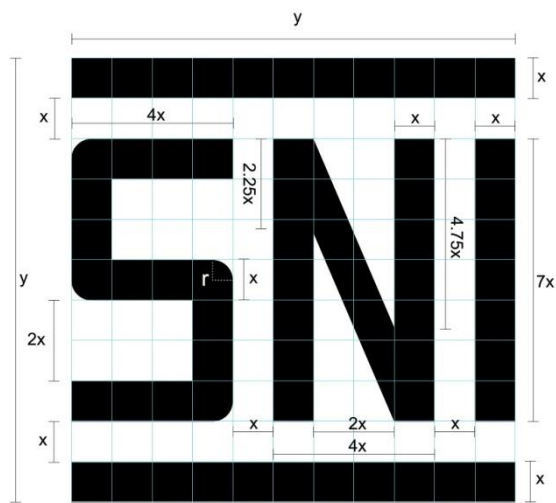
F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk produk naget ikan

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan
1.	Pemilihan bahan baku, bahan penolong, bahan tambahan pangan, bahan kemasan dan label	Bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan kemasan, dan label harus memenuhi persyaratan SNI yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Pelelehan	Bahan baku beku yang masih dalam kemasan dilakukan proses pelelehan (<i>thawing</i>) dengan cara direndam

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan
		dalam air dingin atau air yang mengalir atau dalam suhu ruang secara cermat dan saniter.
3.	Sortasi 1	bahan baku dipisahkan berdasarkan mutu dan jenis. Sortasi mutu dilakukan secara hati-hati, cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan rantai dingin (0 °C – 5 °C).
4.	Pencucian 1	bahan baku dicuci dengan menggunakan air mengalir secara cepat, cermat dan saniter dalam kondisi suhu dingin (0 °C –5 °C).
5.	Penyiangan	ikan disiangi dengan cara membuang kepala, sisik dan isi perut. Penyiangan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dan dalam kondisi suhu dingin (0 °C –5 °C).
6.	Pencucian 2	bahan baku dicuci dengan menggunakan air mengalir secara cepat, cermat dan saniter dalam kondisi suhu dingin (0 °C – 5 °C).
7.	Pengambilan daging	ikan diambil dagingnya secara cepat, cermat dan hati-hati serta tetap mempertahankan suhu dingin (0 °C – 5 °C).
8.	Pelumatan daging	daging ikan dilumatkan dengan alat pelumat daging (<i>mincer</i>) dan dilakukan secara cepat, cermat, dan saniter serta tetap mempertahankan suhu dingin (0 °C – 5 °C).
9.	Pencampuran	lumatan daging dimasukkan ke dalam alat pencampur kemudian ditambahkan garam dan dicampur hingga didapat adonan yang lengket (<i>sticky</i>). Selanjutnya dilakukan penambahan bumbu lainnya, campur

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan
		sampai homogen secara cepat, cermat, saniter dalam kondisi suhu dingin.
10.	Pembentukan	adonan dibentuk secara manual atau dengan mesin pencetak sesuai spesifikasi, secara cepat, cermat dan saniter.
11.	Pelapisan dengan tepung	naget ikan dilumuri dengan tepung <i>predust</i> , kemudian dimasukkan ke dalam adonan <i>batter mix</i> , selanjutnya dilumuri tepung roti secara cepat, cermat dan saniter. Naget ikan yang tanpa pemasakan langsung dibekukan.
12.	Pemasakan	naget ikan dikukus atau digoreng sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan.
13.	Pendinginan	Naget ikan didinginkan dengan cara ditiriskan atau dibantu dengan <i>blower</i> atau kipas angin secara cermat dan saniter.
14.	Sortasi 2	Naget ikan disortir secara cepat, cermat dan saniter.
15.	Pembekuan	naget ikan disusun dalam pan sedemikian rupa di dalam alat pembeku agar udara dingin tersebar merata secara cermat dan saniter.
16.	Pengemasan dan penimbangan	Naget ikan dikemas dan ditimbang sesuai spesifikasi serta dilakukan secara cepat, cermat dan saniter.
17.	Penyimpanan beku	produk disimpan dalam suhu dan fluktuasi sesuai dengan spesifikasi.
18.	Pemuatan	naget ikan dalam kemasan dimuat dalam alat transportasi dan terhindar dari penyebab yang dapat merusak atau menurunkan mutu produk.

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan
19.	Pengemasan	Produk dikemas dengan cepat, cermat, saniter dan higienis. Pengemasan dilakukan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi.
20.	Pelabelan	Setiap kemasan produk yang akan diperdagangkan diberi label sesuai dengan ketentuan yang berlaku.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN XLVII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KAKI NAGA IKAN

A. Ruang lingkup

1. Skema ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk kaki naga ikan yang menggunakan lumatan daging ikan atau surimi minimum 30 % dicampur tepung dan bahan lainnya, dibaluri tepung roti atau bahan lainnya, diberi tangkai (misal: bambu, kayu, capit kepiting, batang serei, ekor udang) dan mengalami perlakuan pemasakan.
2. Skema ini berlaku untuk Kaki naga ikan dan tidak berlaku untuk produk yang mengalami pengolahan lebih lanjut.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 7759:2013 Kaki naga Ikan;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 7759:2013; dan
3. Peraturan lain yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor KEP.06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia;
 - c. Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2004 tentang Keamanan, Mutu dan Gizi Pangan;
 - d. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor KEP.01/MEN/2007 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan

- Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
- e. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.19/MEN/2010 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan;
 - f. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - g. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.15/MEN/2011 tentang Pengendalian Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan yang Masuk ke dalam Wilayah Negara Republik Indonesia;
 - h. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 24 Tahun 2013 tentang Batas maksimum penggunaan bahan tambahan pangan penstabil;
 - j. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang batas maksimum penggunaan bahan tambahan pangan pengawet;
 - k. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor 52A/KEPMEN-KP/2013 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
 - l. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - m. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
 - n. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk kaki naga ikan.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk kaki naga ikan dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk kaki naga ikan, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;

5. daftar bahan baku (untuk bahan baku ikan mencakup informasi jenis, bentuk, dan asal) termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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;
 4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
 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, dan bukti atau segel tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk akhir;
 6. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
 7. dokumentasi informasi tentang 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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;

10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan dalam angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC

17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 7759:2013 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 7759:2013.

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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit memiliki alat pemasak, alat pemotong, alat pengemas, alat peniris, alat pelumat, alat pencampur, alat penghalus bumbu, alat pencetak, alat penampung, meja proses, talenan, alat pengukur berat, dan wadah;

- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan dalam huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud dalam angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan

produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
5.	Penyiangan	ikan disiangi dengan cara membuang kepala, sisik dan isi perut. Penyiangan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dan dalam kondisi suhu dingin (0 °C –5 °C)
6.	Pencucian 2	bahan baku dicuci dengan menggunakan air mengalir secara cepat, cermat dan saniter dalam kondisi suhu dingin (0 °C – 5 °C)
7.	Pengambilan daging	ikan diambil dagingnya secara cepat, cermat dan hati-hati serta tetap mempertahankan suhu dingin (0°C – 5°C)
8.	Pelumatan	daging ikan dilumatkan dengan alat pelumat daging (<i>mincer</i>) dan dilakukan secara cepat, cermat, dan saniter serta tetap mempertahankan suhu dingin (0 °C – 5 °C)
9.	Pencampuran	lumatan daging dimasukkan ke dalam alat pencampur kemudian ditambahkan garam dan dicampur hingga didapat adonan yang lengket (<i>sticky</i>). Selanjutnya dilakukan penambahan bumbu lainnya, campur sampai homogen secara cepat, cermat, saniter dalam kondisi suhu dingin
10.	Pembentukan	adonan dibentuk secara manual atau dengan mesin pencetak sesuai spesifikasi, secara cepat, cermat dan saniter
11.	Pelapisan tepung roti (<i>breading</i>)	kaki naga ikan dibaluri dengan tepung roti secara cepat, cermat dan saniter
12.	Penambahan tangkai	kaki naga yang sudah dibaluri tepung roti ditancapkan tangkai pada salah satu ujungnya secara cepat, cermat dan saniter
13.	Pemasakan	Kaki naga ikan dikukus atau digoreng sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan
14.	Pendinginan	Kaki naga ikan didinginkan dengan cara ditiriskan atau dibantu dengan <i>blower</i>

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		atau kipas angin secara cermat dan saniter.
15.	Sortasi 2	Kaki naga ikan disortir secara cepat, cermat dan saniter
16.	Pengemasan dan penimbangan	Kaki naga ikan dikemas dan ditimbang sesuai spesifikasi serta dilakukan secara cepat, cermat dan saniter
17.	Penyimpanan beku	produk disimpan dalam suhu dan fluktuasi sesuai dengan spesifikasi
18.	Pemuatan	Kaki naga ikan dalam kemasan dimuat dalam alat transportasi dan terhindar dari penyebab yang dapat merusak atau menurunkan mutu produk
19.	Pengemasan	Produk dikemas dengan cepat, cermat, saniter dan higienis. Pengemasan dilakukan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi
20.	Pelabelan	Setiap kemasan produk yang akan diperdagangkan diberi label sesuai dengan ketentuan yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN XLVIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK OLAHAN IKAN
BANDENG

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk olahan makanan dari bahan baku ikan Bandeng (*chanos-chanos*) sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Bandeng isi	SNI 8357:2017 Bandeng isi
2.	Bandeng duri lunak	SNI 4106:2017 Bandeng duri lunak

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 8357:2017 Bandeng isi;
2. SNI 4106:2017 Bandeng duri lunak;
3. SNI dan standar lain yang diacu sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
4. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Pemerintah Nomor 57 tahun 2015 tentang Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan serta Peningkatan Nilai Tambah Produk Hasil Perikanan;
 - c. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor KEP. 01/MEN/2002 tentang Sistem Manajemen Mutu Terpadu Hasil Perikanan;
 - d. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor. KEP. 06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara

- Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia;
- e. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor KEP. 21/MEN/2004 tentang Sistem Pengawasan dan Pengendalian Mutu Hasil Perikanan untuk Pasar Uni Eropa;
 - f. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.19/MEN/2010 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan;
 - g. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 24/M-IND/PER/2/2010 tentang Pencantuman logo tara pangan dan kode daur ulang pada kemasan pangan dan plastik,
 - h. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - i. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - j. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor 52A/KEPMEN-KP/2013 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada proses produksi, pengolahan dan distribusi;
 - k. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - l. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan;
 - m. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan No 72 Tahun 2016 tentang Persyaratan dan Tata Cara Sertifikasi Kelayakan Pengolahan; dan
 - n. Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemar Logam Berat dalam Pangan Olahan.
5. Peraturan lain yang terkait dengan produk olahan ikan bandeng.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk olahan ikan bandeng dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk olahan ikan bandeng, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;

6. label produk; dan
 7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
 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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 - 10.

11. 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;
12. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
13. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10 dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC

17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk, dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit memiliki alat penggilingan ikan, panci masak, pisau, talenan, kompor, wadah plastik, alat

pendinginan, alat pembeku, alat pendingin, alat ukur berat;

- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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,
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan

- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasikan alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 - 1 nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 - 2 nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 - 3 nama dan alamat LSPro;
 - 4 nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 - 5 acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 - 6 pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 - 7 status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 - 8 tanggal penerbitan sertifikat;
 - 9 tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 - 10 tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

- 1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
- 2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



G. Tahapan kritis proses produksi produk olahan ikan bandeng

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk	
			Bandeng duri lunak	Bandeng isi
1.	Penerimaan dan pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.	Berlaku	Berlaku
2.	Pemisahan(sortasi)	Proses pemisahan (sortasi) dilakukan secara cepat, cermat dan saniter untuk mendapatkan jenis dan ukuran ikan yang sesuai.	Berlaku	Berlaku
3.	Penyiangan	Proses penyiangan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter untuk mendapatkan ikan yang bersih dari isi perut, sisik (untuk bandeng isi) dan insang.	Berlaku	Berlaku
4.	Pencucian	Proses pencucian dilakukan secara cepat, cermat dan saniter untuk menghilangkan kotoran seperti darah dan duri yang menempel pada ikan.	Berlaku	Berlaku
5.	Pembuangan tulang dan duri	Proses pembuangan tulang dan duri dilakukan secara cepat, cermat dan saniter untuk mendapatkan ikan yang rapi dan bebas dari tulang dan duri.	Tidak berlaku	Berlaku
6.	Penggilingan daging ikan	Proses penggilingan daging ikan dilakukan dengan alat atau metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan daging bandeng yang diinginkan.	Tidak berlaku	Berlaku
7.	Perendaman/pembumbuan	Proses perendaman/pembumbuan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ikan Bandeng yang berbumbu dan	Berlaku	Berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk	
			Bandeng duri lunak	Bandeng isi
		bebas dari bakteri patogen.		
8.	Pembungkusan	Proses pembungkusan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter untuk memudahkan dalam pengambilan atau pengangkatan ikan dari tempat perebusan.	Berlaku	Tidak berlaku
9.	Pengukusan	Proses pengukusan dilakukan dengan metode dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan mutu produk yang sesuai.	Berlaku	Berlaku
10.	Pendinginan	Proses pendinginan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan tekstur produk yang baik dan bebas dari bakteri patogen.	Berlaku	Berlaku
11.	Pengepakan	Proses pengepakan dilakukan dengan memasukkan ikan kedalam kemasan pangan yang aman dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan tekstur produk yang baik dan bebas dari bakteri pathogen	Berlaku	Tidak berlaku
12.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan dengan bahan kemasan yang sesuai, serta disimpan dalam suhu yang dikendalikan.	Berlaku	Berlaku
13.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait.	Berlaku	Berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk	
			Bandeng duri lunak	Bandeng isi
14.	Penyimpanan	Proses penyimpanan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menjaga produk yang belum siap dipasarkan tetap terjamin mutunya sesuai persyaratan yang ditetapkan didalam SNI.	Berlaku	Berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN XLIX

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK ES KRIM

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk es Krim yang merupakan jenis makanan semi padat yang dibuat dengan cara pembekuan tepung es krim atau dari campuran susu, lemak hewani maupun nabati, gula dengan atau tanpa bahan makanan lain dan bahan makanan yang diizinkan.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 01-3713-1995 Es Krim;
2. SNI atau standar lain yang diacu dalam SNI 01-3713-1995 Es Krim;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 20 tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengemulsi;
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 24 tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Penstabil;

- f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 37 tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pewarna;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 4 tahun 2014 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pemanis;
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan;
 - j. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 22 tahun 2016 tentang Persyaratan Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Perisa; dan
 - k. Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk es krim.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk es krim dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk es krim, BSN

dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1 nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
- 2 bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
- 3 pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan

- 7 pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

- 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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
- 5 daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
- 6 label produk; dan
- 7 apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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,

termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;

- 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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- 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 bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
- 10 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;
- 11 apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
- 12 apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga

Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Agreement* (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10 dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 01-3713-1995, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 01-3713-1995.

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.

- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

- 6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit mesin/alat pasteurisasi, mesin/alat cetak dan alat pengukur suhu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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,
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

- 6.3. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.
- 6.4. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
 - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

- 8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 - 1 nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 - 2 nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 - 3 nama dan alamat LSPro;
 - 4 nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 - 5 acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 - 6 pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan

- d. informasi terkait proses Sertifikasi.
- 7 status akreditasi atau pengakuan LSPro;
- 8 tanggal penerbitan sertifikat;
- 9 tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
- 10 tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
2.	Pasteurisasi	Pasteurisasi dilakukan dengan metode tertentu pada suhu yang dikendalikan untuk memastikan bakteri patogen tidak tumbuh pada kondisi tertentu.
3.	Pencetakan	Pencetakan dilakukan untuk mendapatkan ukuran dan bentuk yang diinginkan.
4.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan dengan kemasan yang sesuai, serta disimpan dalam suhu yang dikendalikan.
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait.
6.	Penyimpanan	Penyimpanan produk akhir dilakukan dengan metode dan suhu tertentu yang dikendalikan.

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN L
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SURIMI

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk Surimi yaitu lumatan daging ikan kaya protein untuk diolah lebih lanjut.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 2694:2013 Surimi;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 2694:2013 Surimi;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2004 tentang Keamanan, Mutu dan Gizi Pangan;
 - c. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor KEP.06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia;
 - d. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor KEP.01/MEN/2007 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
 - e. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.19/MEN/2010 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan;

- f. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - g. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.15/MEN/2011 tentang Pengendalian Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan yang Masuk ke dalam Wilayah Negara Republik Indonesia;
 - h. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 24 Tahun 2013 tentang Batas maksimum penggunaan bahan tambahan pangan penstabil;
 - j. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang batas maksimum penggunaan bahan tambahan pangan pengawet;
 - k. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor 52A/KEPMEN-KP/2013 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
 - l. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - m. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
 - n. Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk Surimi.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk Surimi dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk Surimi, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku (untuk bahan baku ikan mencakup informasi jenis, bentuk, dan asal) termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
 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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;

11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10 dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud pada SNI 2694:2013, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

Pengujian awal terhadap contoh 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 2694:2013. Untuk persyaratan suhu pusat produk, pemohon dapat menyertakan hasil pengujian atau pernyataan mandiri (*self declaration*)

yang menyatakan bahwa suhu pusat produk telah memenuhi SNI 2694:2013. 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.

- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
 - 6.1. 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.
 - 6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
 - d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
 - e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pembeku, alat pemisah daging dan tulang, alat

pemotong, alat pencetak, alat pengaduk, alat pengemas, meja proses, timbangan, dan wadah;

- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan

oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi;
dan

- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses

Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

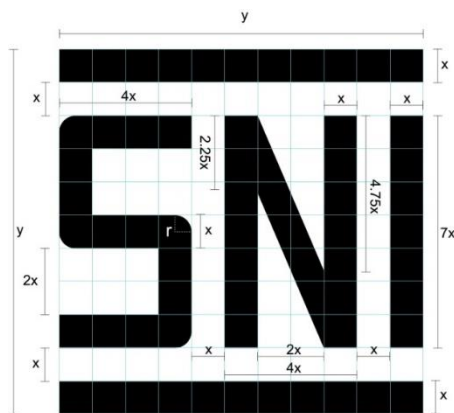
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

- 1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
- 2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Surimi

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan penolong, bahan tambahan pangan, bahan kemasan dan label	Bahan baku, bahan tambahan pangan, bahan kemasan, dan label harus memenuhi persyaratan SNI yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Pelelehan	Bahan baku beku yang masih dalam kemasan dilakukan proses pelelehan (<i>thawing</i>) dengan cara direndam dalam air dingin atau air yang mengalir atau dalam suhu ruang secara cermat dan saniter
3.	Penyiangan	ikan disiangi dengan cara membuang kepala dan isi perut. Penyiangan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dan dalam kondisi suhu dingin
4.	Pencucian 1	bahan baku dicuci dengan menggunakan air mengalir secara cepat, cermat dan saniter dalam kondisi suhu dingin
5.	Pemisahan daging dari tulang, duri dan kulit	daging ikan dipisahkan secara mekanis dari duri, tulang dan kulit dengan cepat, cermat dan saniter dalam kondisi dingin.
6.	Pelumatan	daging ikan dilumatkan secara mekanis dengan cepat, cermat dan saniter dalam kondisi dingin

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
7.	Pencucian 2 (<i>leaching</i>)	lumatan daging ikan dicuci dengan air dingin sesuai spesifikasi pada suhu 0 °C – 5 °C selama 10 – 15 menit. Garam dapat ditambahkan maksimal 0,3% pada pencucian terakhir. Perbandingan daging ikan dan air berkisar 1 : 4. Selama proses pencucian dilakukan pengadukan. Dari pencucian pertama ke pencucian selanjutnya, air dibuang dengan melalui proses penyaringan. Proses pencucian dilakukan 2 – 3 kali dan dilakukan secara cermat dan saniter
8.	Pengurangan air dan <i>straining</i>	lumatan daging ikan dimasukkan ke dalam alat pengepres kemudian dilakukan pemisahan sisa-sisa sisik, urat ikan, membran, dan duri (<i>straining</i>) hingga didapatkan lumatan daging sesuai spesifikasi dan dilakukan secara cepat, cermat, saniter dalam kondisi suhu dingin
9.	Pencampuran	lumatan daging ikan dimasukkan ke dalam alat pencampur kemudian ditambahkan <i>cryoprotectant</i> (misalnya gula) sesuai ketentuan yang berlaku dan dicampur hingga homogen. Proses ini dilakukan secara cepat, cermat, saniter dalam kondisi suhu dingin.
10.	Pengemasan dan penimbangan	surimi dimasukkan secara padat dan kompak agar tidak tersisa ruang udara ke dalam bahan pengemas dan ditimbang beratnya sesuai dengan label secara cepat, cermat dan saniter
11.	Pembekuan	surimi disusun dalam pan pembeku dan dibekukan dengan menggunakan alat pembeku. Pembekuan dilakukan secara cepat, cermat, dan saniter sampai suhupusat surimi mencapai maksimal – 18 °C\

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
12.	Penyimpanan beku	produk disusun dalam gudang penyimpanan beku dan suhu penyimpanan dipertahankan stabil maksimal -18 °C dengan sistem penyimpanan FIFO (<i>First In First Out</i>)
13.	Pemuatan	surimi dalam kemasan dimuat dalam alat transportasi dan terlindung dari penyebab yang dapat merusak atau menurunkan mutu produk.
14.	Pengemasan	Produk dikemas dengan cepat, cermat, saniter dan higienis. Pengemasan dilakukan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi
15.	Pelabelan	Setiap kemasan produk yang akan diperdagangkan diberi label sesuai dengan ketentuan yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN LI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK MINYAK IKAN

- A. Ruang lingkup
- Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk minyak ikan sesuai dengan lingkup SNI:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1	Minyak ikan sardin	SNI 7950:2013 Minyak ikan sardin (<i>Sardinella sp</i>) kasar (<i>crude sardine fish oil</i>) – Syarat mutu dan pengolahan
2	Minyak ikan murni	SNI 8467:2018 Minyak ikan murni (<i>refined fish oil</i>) – Syarat mutu dan pengolahan

- B. Persyaratan Sertifikasi
- Persyaratan acuan Sertifikasi produk:
1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
 2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
 3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor KEP.06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke dalam Wilayah Negara Republik Indonesia;
 - c. Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2004 tentang Keamanan, Mutu dan Gizi Pangan;

- d. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - e. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.19/MEN/2010 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan;
 - f. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.15/MEN/2011 tentang Pengendalian Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan yang Masuk ke dalam Wilayah Negara Republik Indonesia;
 - g. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor 52A/KEPMEN-KP/2013 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi dalam Pangan Olahan;
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan; dan
 - j. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Kimia dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk minyak ikan.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk minyak ikan dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk produk minyak ikan, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku (untuk bahan baku ikan mencakup informasi jenis, asal, bentuk, dan mutu) termasuk bahan penolong dan bahan lainnya;
 6. label produk; dan
 7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan

12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Agreement* (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A

- yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
- 5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
 - b. Pengujian awal terhadap contoh 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 sebagaimana dimaksud dalam huruf A. 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.
- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan

perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1 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.

6.2 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud pada huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pemasak, alat pengepres, alat pemisah, alat pemurnian (untuk minyak ikan murni), alat pengemas, alat penyimpanan, alat pengukur berat, dan wadah;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;

- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3 Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4 Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5 Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana

dimaksud pada butir 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau

- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada butir 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

7. Tinjauan

7.1 Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi; dan
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:

- a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

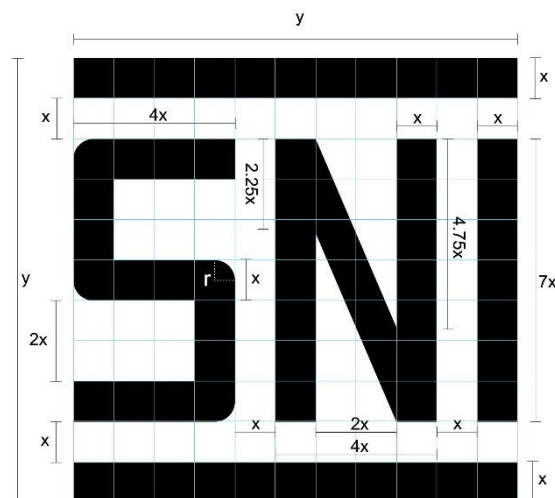
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan kritis proses produksi produk minyak ikan

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Pemilihan bahan baku	bahan baku diuji secara organoleptik (kenampakan, tekstur dan bau) ditangani sesuai dengan prinsip teknik penanganan yang baik dan benar untuk mendapatkan bahan baku minyak ikan sesuai yang dipersyaratkan.
2	Pemilihan Bahan Penolong	Air yang dipakai sebagai bahan penolong di unit pengolahan minyak ikan sesuai persyaratan kualitas air minum.
3	Pemilihan Bahan Kemasan	Kemasan yang diterima di unit pengolahan diverifikasi terkait mutu dan keamanan minyak ikan, terlindung dari sumber kontaminasi dan oksidasi, serta disimpan pada gudang penyimpanan yang bersih untuk mendapatkan kemasan yang sesuai spesifikasi untuk minyak ikan
4	Pemilihan Label	Label yang diterima di unit pengolahan diverifikasi terkait peruntukan produknya, kemudian disimpan pada gudang penyimpanan yang bersih untuk mendapatkan label yang sesuai spesifikasi produk minyak ikan.
5.	Pencucian	Bahan baku dicuci dengan menggunakan air bersih untuk mendapatkan bahan baku yang bersih sesuai yang dipersyaratkan.
6.	Pemasakan	Bahan baku dimasak pada suhu dan waktu sesuai yang dipersyaratkan untuk memudahkan pengeluaran lemak dari bahan baku.
7.	Pengepresan	Bahan baku yang sudah dimasak dipres sampai mendapatkan cairan yang optimal untuk memisahkan padatan dan cairan sehingga memudahkan proses selanjutnya.
8.	Pemisahan	Minyak dipisahkan dari air menggunakan alat pemisah untuk memisahkan minyak dan air.
9.	Pemasakan II (untuk minyak ikan sarden kasar)	Minyak ikan hasil pemisahan dimasak dengan menambahkan alkali (NaOH atau KOH) sesuai dengan persyaratan untuk mengendapkan kotoran dan menurunkan kadar asam lemak bebas untuk

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		mengendapkan kotoran dan menurunkan kadar asam lemak bebas.
10.	Pemurnian (untuk minyak ikan murni)	Minyak ikan hasil pemisahan dimurnikan dengan metode pemurnian minyak ikan sesuai dengan persyaratan untuk mengendapkan kotoran dan menurunkan kadar produk oksidasi untuk mengendapkan kotoran dan menurunkan kadar produk oksidasi.
11.	Penambahan antioksidan	Minyak ikan ditambahkan bahan antioksidan sesuai dengan persyaratan untuk mencegah proses oksidasi dan mempertahankan mutu minyak ikan
12.	Pengemasan	Minyak ikan segera dikemas dengan cermat dan saniter. Pengemasan dilakukan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya oksidasi untuk mempertahankan mutu minyak ikan
13.	Pelabelan	Kemasan minyak ikan diberi identitas sesuai yang dipersyaratkan dalam peraturan yang berlaku untuk memberi identitas minyak ikan pada kemasan. Untuk minyak ikan murni dengan menyebutkan jenis ikan dan kandungan omega 3 (EPADHA) dari minyak ikan.
14.	Penyimpanan	Penyimpanan dilakukan untuk menjaga dan mempertahankan mutu agar terhindar dari kerusakan yang diakibatkan oleh oksidasi. Untuk minyak ikan murni disimpan dalam wadah penyimpanan pada suhu maksimum suhu ruang. Untuk minyak ikan sarden kasar disimpan dalam wadah penyimpanan pada suhu maksimum 4°C
15.	Pemuatan	Kemasan yang berisi minyak ikan dimuat dalam alat transportasi yang dapat melindungi dari kerusakan selama pemuatan untuk mendapatkan susunan kemasan yang berisi minyak ikan yang dapat melindungi dari kerusakan selama pemuatan.
16.	Pengangkutan	Produk dalam kemasan diangkut dalam alat transportasi yang dapat mempertahankan mutu untuk mendistribusikan produk minyak ikan

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		dengan mutu yang terjaga sampai ke tempat tujuan.
17.	Penandaan	Setiap kemasan produk minyak ikan yang akan diperdagangkan agar diberi tanda dengan benar dan mudah dibaca, mencantumkan bahasa yang dipersyaratkan disertai keterangan paling sedikit sebagai berikut : a) berat produk; b) cara penyimpanan; c) masa kedaluwarsa; d) nama dan alamat produsen; e) nama produk; f) tanggal produksi; g) tingkatan mutu produk (untuk minyak ikan sardin kasar) h) kandungan EPA dan DHA (untuk minyak ikan murni)

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN LII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BAKSO DAGING

A. Ruang lingkup

Skema ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk produk bakso daging yang dibuat dari daging hewan ternak yang dicampur pati dan bumbu-bumbu, dengan atau tanpa penambahan bahan pangan lainnya, dan atau bahan tambahan pangan yang diizinkan, yang berbentuk bulat atau bentuk lainnya dan dimatangkan.

Dokumen ini berlaku untuk produk Bakso daging yang dibuat dengan bahan baku daging sapi, kerbau, kambing, domba, babi, hewan ternak lainnya yang layak dimakan, dan atau hewan unggas.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 3818:2014 Bakso daging;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 3818:2014;
3. Peraturan lain yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2004 tentang Keamanan, Mutu dan Gizi Pangan;

- e. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.19/MEN/2010 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan;
 - f. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.15/MEN/2011 tentang Pengendalian Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan yang Masuk ke dalam Wilayah Negara Republik Indonesia;
 - g. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor KEP.06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia;
 - h. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor KEP.01/MEN/2007 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
 - i. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor 52A/KEPMEN-KP/2013 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
 - j. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - k. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan;
 - l. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemar Logam Berat dalam Pangan Olahan;
 - m. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 24 Tahun 2013 tentang Batas maksimum penggunaan bahan tambahan pangan penstabil; dan
 - n. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang batas maksimum penggunaan bahan tambahan pangan pengawet.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk bakso daging.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk bakso daging dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;

11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sejenis dengan ruang lingkup yang sejenis.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 3818:2014 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 3818:2014. 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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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 paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pengadon, alat perebusan, alat pengukur berat, dan alat pendingin;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;

- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat (atau volume) produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana

dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau

- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada butir 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.

6.6 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi; dan
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;

2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat;
9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan
atau telah beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
7	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan pengemasan pada SNI
8	Pembekuan Cepat (untuk bakso yang dilakukan dengan pembekuan)	Pembekuan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan
9	Penyimpanan	Penyimpanan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan
10	Pelabelan/Penandaan	Pelabelan/penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pelabelan/penandaan pada SNI

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN LIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BUAH DALAM
KEMASAN

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk buah dalam kemasan.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk buah dalam kemasan mencakup:

1. SNI produk buah dalam kemasan sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk buah dalam kemasan.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk buah dalam kemasan dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk buah dalam kemasan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk buah dalam kemasan, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;

4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;

6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;
 8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific*

Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan

contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk buah dalam kemasan;
5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk buah dalam kemasan; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3 Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan

atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;

- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKPB berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI yang dibuktikan melalui

pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

- b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
- c. tahapan kritis proses produksi seperti yang diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatangan saling pengakuan dalam

forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau

- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh produk ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4 Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI

yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPPro. LSPPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan

9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka

investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang

disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

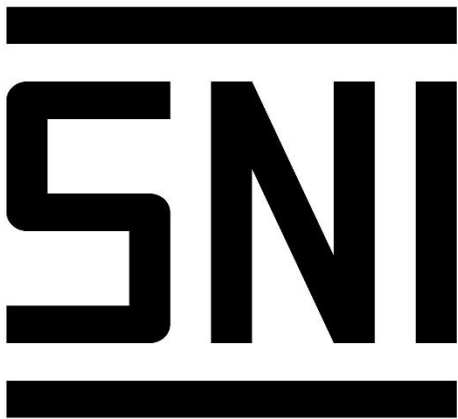
J Kondisi khusus

Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

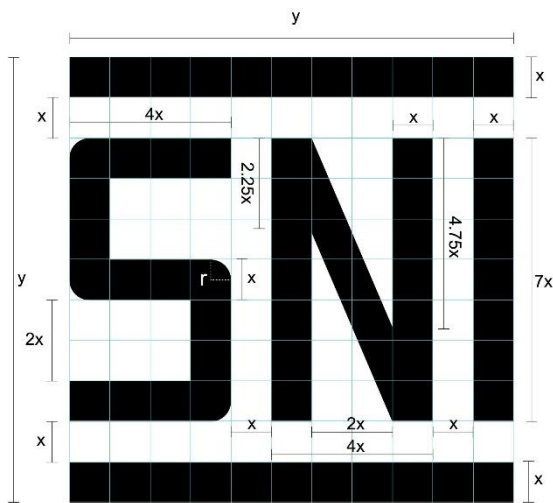
K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk buah dalam kemasan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN LIV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK ASINAN JAHE

A. Ruang lingkup

Skema ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk asinan jahe yang terbuat dari jahe (*Zingiber Officinale Roscoe*) yang diawetkan dengan penambahan garam, dan larutan cuka atau larutan asam sitrat, atau asam lain yang sesuai.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 01-4289-1996 Asinan jahe;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 01-4289-1996;
3. Peraturan lain yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor. 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan;

- e. Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan;

4. Peraturan lain yang terkait dengan produk asinan jahe.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk asinan jahe dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk asinan jahe, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;

2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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 proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
 4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
 5. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan rutin, daftar peralatan serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk akhir;
 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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi

yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 01-4289-1996 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 01-4289-1996. 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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

7.1. 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.

7.2. 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 paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu paling sedikit berupa alat pemotong dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;

- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

7.3. Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

7.4. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

7.5. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan 7.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasikan alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

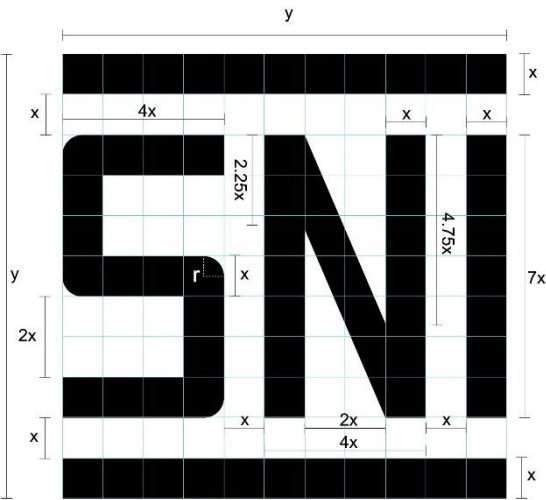
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum pada angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk asinan jahe

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan pangan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Pengupasan dan pemotongan	Bahan baku dibersihkan, dikupas dan dipotong sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditentukan
3.	Pencampuran	Pencampuran bahan baku dan larutan asam dan garam sesuai dengan komposisi yang telah ditentukan dan dilakukan proses perendaman untuk mendapatkan produk sesuai yang diinginkan
4.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan

5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI dan peraturan terkait

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN LV

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK ACAR

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk acar yang diperoleh dari hasil pengolahan sayur-sayuran, dengan atau tanpa campuran buah-buahan setelah atau tanpa fermentasi dalam larutan cuka dengan atau tanpa penambahan garam, gula dan rempah-rempah, serta bahan tambahan makanan lain yang diizinkan.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 01-3784-1995 Acar;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 01-3784-1995;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 37 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pewarna;

- f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 4 Tahun 2014 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pemanis;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor. 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
 - i. Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk acar.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk acar dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan. Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk acar, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

- 1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi
 - 1.1 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara

penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk,
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam, serta informasi terkait kemasan 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 produk;
4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat

- ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir,
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) *Multilateral Recognition Agreement* (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi
LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.
3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi
Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.
4. Penyusunan rencana evaluasi
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 01-3784-1995, yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
 - 5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
 - a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan

Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 01-3784-1995.

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.

- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

- 6.1. 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.

- 6.2. 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 tata letak, bangunan;

- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan konstruksi sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu paling sedikit harus mempunyai alat pemotong, wadah pencampur, alat pengisian, alat pasteurisasi (bila digunakan) dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 6.2 huruf d dan huruf e.

- 6.4. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.6. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1 Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5 LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasikan alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi; dan
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;

2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat;
9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh 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 contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

10.2 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:





Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk acar

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Pengupasan dan pemotongan	Bahan baku dibersihkan, dikupas dan dipotong sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditentukan
3.	Pencampuran	Pencampuran bahan baku dengan larutan cuka sesuai dengan komposisi yang telah ditentukan
4.	Fermentasi (bila dilakukan)	Fermentasi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan spesifikasi produk sesuai yang ditetapkan
5.	Pengisian	Pengisian dilakukan dengan mencampur bahan baku dalam larutan cukadengan atau tanpa penambahan garam, gula, dan rempah-rempah, serta bahan tambahan makanan lain yang diizinkan.
		apabila produk dikemas dalam kemasan kaleng/botol, dikendalikan hingga mencapai volume tertentu yang masih

		menyisakan ruang kosong permukaan produk dengan tutup (<i>head space</i>) dalam kemasan
6.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan Apabila produk dikemas dalam kaleng, proses pengalengan harus dilakukan pada kondisi tertentu yang dikendalikan
7.	Pasteurisasi (bila dilakukan)	Proses pasteurisasi dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan
8.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pada SNI dan peraturan terkait

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN LVI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK GULA PALMA

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk gula palma yang dihasilkan dari pengolahan nira pohon palma, yaitu aren (*Arenga pinnata Merr*), kelapa (*Cocos nucifera*), siwalan, (*Borassus flabelliferL*) atau jenis palma lainnya, dan berbentuk cetak atau serbuk/granula.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 01-3743-1995 Gula palma;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 01-3743-1995;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor. 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan

- e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan.

4. Peraturan lain yang terkait dengan produk gula palma.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk gula palma dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk gula palma, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;

2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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 produksi;
 4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
 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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki

sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI, yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 01-3743-1995.

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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

7.1. 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.

7.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat penyaringan nira, alat pemasak, alat pencetakan (untuk produk berbentuk cetak), alat pengkristalan (untuk produk berbentuk serbuk/granul) dan alat penyaringan/pengayakan (untuk produk berbentuk serbuk/granul), alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

7.3. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/PAC

MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 6.2 huruf d dan huruf e.

7.4. Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

7.5. Dalam hal pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada butir 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.

7.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

7.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

- 8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasikan alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat)
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;

9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
2. Pengujian terhadap contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama

10.2 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

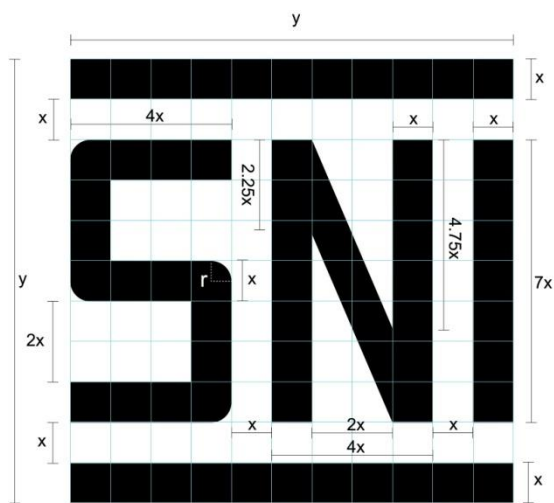
F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan Kepala BSN mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk gula palma

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, dan bahan kemasan	Bahan baku dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Penyaringan nira	Penyaringan dilakukan untuk mendapatkan bahan baku nira yang terbebas dari pengotor
3.	Pemasakan	Pemasakan dilakukan pada suhu dan waktu yang dikendalikan dengan metode tertentu untuk mendapatkan produk sesuai

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan kritis
		dengan spesifikasi yang ditetapkan.
4.	Pencetakan (untuk produk gula cetak)	Pencetakan dilakukan dengan metode tertentu untuk mendapatkan bentuk dan ukuran yang ditetapkan sebelum produk dikemas
	Pengkristalan (untuk produk gula serbuk/granula)	Pengkristalan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk berbentuk serbuk/granula
5.	Penyaringan/ pengayakan (untuk produk gula serbuk/granula)	Penyaringan dilakukan dengan metode tertentu untuk mendapatkan ukuran produk yang ditetapkan
6.	Pengemasan	Gula palma dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan
7.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN LVII

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK GULA PASIR
BERSTEVIA

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk gula pasir berstevia yang terbuat dari campuran sakarosa dengan pemanis alam yang berasal dari tanaman stevia (*Stevia rebaudiana bertonii*).

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 01-4086-1996 gula pasir berstevia;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 01-4086-1996;
3. Peraturan lain yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor

Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;

- f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 4 Tahun 2014 Tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pemanis;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
 - h. Peraturan Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk gula pasir berstevia.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk gula pasir berstevia dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk gula pasir berstevia, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

- 1.1 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis

SNI.

1.2 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.
- Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi
LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.
3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi
Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.
4. Penyusunan rencana evaluasi
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 01-4086-1996 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
 - 5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
 - a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan

Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 01-4086-1996. 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.

- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

- 6.1 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.

- 6.2 Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap:

1. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
2. ketersediaan dan pengendalian dokumentasi informasi prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
3. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;

4. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud dalam huruf G;
5. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit harus mempunyai alat pencampur dan alat pengukur berat;
6. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
7. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran produk dalam kemasan akhir;
8. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
9. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3 Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4 Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses

produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

- 6.5 Dalam hal pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada butir 6.2 dilakukan di lokasi pemohon pada tahapan pengemasan; atau
 - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada butir 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.
- 6.6 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.7 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

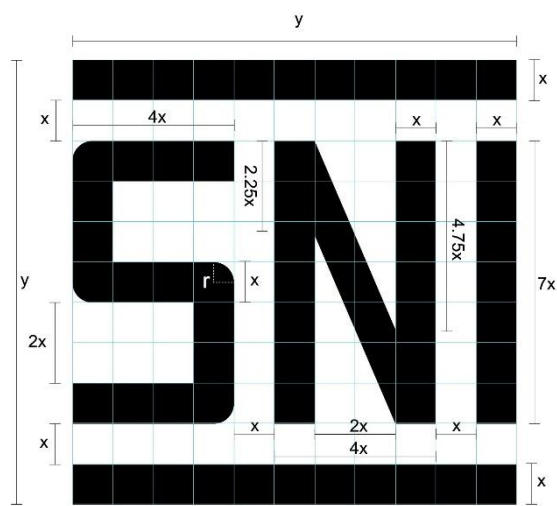
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

- 1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
- 2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk gula pasir berstevia

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan pangan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
		Bahan baku gula kristal putih dan gula kristal rafinasi yang digunakan harus memenuhi persyaratan SNI yang dibuktikan dengan adanya tanda SNI pada kemasan.
2.	Pencampuran	Pencampuran dilakukan dengan metode yang dikendalikan sesuai dengan komposisi yang ditentukan.

3.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak mempengaruhi atau dipengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.
4.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan regulasi terkait.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN LVIII

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PETIS UDANG

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk petis udang dengan bahan baku air rebusan (ekstraksi) yang diperoleh dari udang, kepala udang dan atau kulit udang yang ditambahkan gula, garam dan mengalami pemekatan.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 2718.1:2013 Petis udang – Bagian 1: Spesifikasi;
2. SNI 2718.2:2013 Petis udang – Bagian 2: Persyaratan bahan baku;
3. SNI 2718.3:2013 Petis udang – Bagian 3: Penanganan dan pengolahan;
4. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 2718.1:2013 Petis udang – Bagian 1: Spesifikasi, SNI 2718.2:2013 Petis udang – Bagian 2: Persyaratan bahan baku, dan SNI 2718.3:2013 Petis udang – Bagian 3: Penanganan dan pengolahan;
5. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Pemerintah Nomor 82 tahun 2001 tentang Pengelolaan Kualitas Air dan Pengendalian Pencemaran Air;
 - c. Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2004 tentang Keamanan, Mutu dan Gizi Pangan;

- d. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.19/MEN/2010 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan;
 - e. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - f. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.15/MEN/2011 tentang Pengendalian Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan yang Masuk ke dalam Wilayah Negara Republik Indonesia;
 - g. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor KEP.06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia;
 - h. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor KEP.01/MEN/2007 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
 - i. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor 52A/KEPMEN-KP/2013 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
 - j. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - k. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
 - l. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan.
6. Peraturan lain yang terkait dengan produk petis udang.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk petis udang dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk petis udang, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan penolong dan bahan lainnya;

6. label produk; dan
 7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
 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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;

11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10 dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 2718.1:2013 Petis udang – Bagian 1: Spesifikasi, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 2718.1:2013 Petis udang – Bagian 1: Spesifikasi. 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.

- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
 - 6.1. 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.
 - 6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
 - d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
 - e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat perebusan, alat pengaduk, keranjang, meja proses, alat penyaring, wadah penampung dan alat pengukur berat;
 - f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan

pada huruf e 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,

- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan

Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau

- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan

memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,

- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 - 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 - 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 - 3. nama dan alamat LSPro;
 - 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat)
 - 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 - 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 - 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 - 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 - 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 - 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

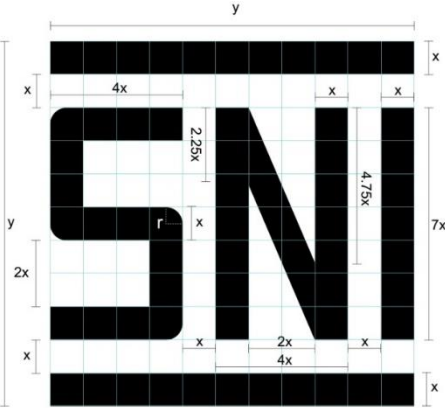
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

- 1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
- 2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk petis udang

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku adalah air rebusan yang diperoleh dari udang, kepala udang dan atau kulit udang, yang berbau spesifik udang segar. Udang berasal dari perairan yang tidak tercemar. Bahan baku disaring diuji secara organoleptik dan ditangani secara cepat, cermat, saniter sesuai dengan prinsip teknik penanganan yang baik dan benar untuk mendapatkan bahan baku sesuai spesifikasi mutu dan keamanan hasil perikanan.
2.	Pemilihan bahan penolong	Air yang dipakai sebagai bahan penolong untuk kegiatan di unit pengolahan memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai dengan ketentuan tentang syarat untuk pengawasan kualitas air minum.
3.	Pemilihan bahan lainnya	Bahan lainnya yang digunakan adalah garam dan gula. Garam yang digunakan sesuai SNI 01-4435-2000. Dalam penggunaannya garam ditangani dan disimpan ditempat yang bersih agar terhindar dari kontaminasi. Gula pasir yang digunakan sebagai bahan lainnya harus memenuhi SNI 3140.3:2010 yang dibuktikan dengan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		adanya tanda SNI pada kemasan. Bahan tersebut diuji secara organoleptik dan ditangani secara cepat, cermat, saniter sesuai dengan prinsip teknik penanganan yang baik dan benar untuk mendapatkan bahan sesuai spesifikasi.
4.	Pemilihan bahan kemasan dan label	Kemasan dan label yang diterima di unit pengolahan diverifikasi terkait keamanan pangan, dan terlindung dari sumber kontaminasi kemudian disimpan pada gudang penyimpanan yang saniter untuk mendapatkan kemasan dan label yang sesuai spesifikasi untuk pangan.
5.	Pemekatan	Pemekatan dilakukan dengan pemanasan/perebusan bahan baku dengan penambahan gula dan garam dengan komposisi tertentu dan dilakukan pengadukan terus menerus untuk mendapatkan produk sesuai spesifikasi yang diinginkan
6.	Pendinginan	Pendinginan dilakukan secara cermat dan saniter pada suhu ruang untuk mendapatkan petis udang sesuai spesifikasi.
7.	Pengemasan	Petis udang dikemas dengan cepat, cermat dan saniter untuk mendapatkan produk yang aman dikonsumsi dan melindungi produk dari kerusakan fisik kemasan selama penyimpanan dan transportasi.
8.	Pelabelan	Setiap kemasan produk petis udang yang akan diperdagangkan diberi tanda dengan benardan mudah dibaca, menggunakan bahasa yang dipersyaratkan disertai keterangan paling sedikit sebagai berikut: a) nama produk; b) daftar bahan yang digunakan;

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		c) kode produksi; d) berat bersih; e) nama dan alamat pihak yang memproduksi; f) tanggal, bulan dan tahun kedaluwarsa.
9.	Penyimpanan	Petis udang disimpan dalam ruang yang kering dan bebas dari binatang pengganggu dengan sistem penyimpanan FIFO (<i>First In First Out</i>) untuk mendapatkan produk yang aman dikonsumsi dan melindungi produk dari kerusakan fisik selama penyimpanan.
10.	Pemuatan	Petis udang yang telah dikemas dimuat dalam alat transportasi dan terlindung dari penyebab yang dapat merusak mutu produk untuk mendapatkan produk yang aman dikonsumsi dan melindungi produk dari kerusakan fisik selama pemuatan.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN LIX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK IKAN DAN PRODUK
PERIKANAN YANG DIBEKUKAN

A. Ruang lingkup

1. Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk ikan, filet ikan dan produk perikanan segar termasuk moluska, krustase dan ekinodermata yang mengalami proses pembekuan sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Ikan beku	SNI 4110:2014 Ikan beku
2.	Hiu utuh beku	SNI 01-7145.1-2005 Hiu utuh beku - Bagian 1: Spesifikasi SNI 01-7145.2-2005 Hiu utuh beku - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 01-7145.3-2005 Hiu utuh beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan
3.	Tuna loin beku	SNI 4104: 2015 Tuna loin beku
4.	Marlin loin beku	SNI 01-7263.1-2006 Marlin loin beku - Bagian 1: Spesifikasi SNI 01-7263.2-2006 Marlin loin beku - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 01-7263.3-2006 Marlin loin beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan
5.	Bandeng cabut duri beku	SNI 7316.1:2009 Bandeng cabut duri beku - Bagian 1: Spesifikasi SNI 7316.2:2009 Bandeng cabut duri beku - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 7316.3:2009 Bandeng cabut duri beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
6.	Sirip cucut segar beku	SNI 01-3229-1992 Sirip cucut segar beku SNI 01-3229.1-1992 Persyaratan bahan baku sirip cucut segar beku SNI 01-3229.2-1992 Penanganan dan pengolahan sirip cucut segar beku
7.	Filet ikan ekor kuning beku	SNI 01-6161-1999 Filet ikan ekor kuning beku
8.	Fillet ikan beku	SNI 2696:2013 Fillet ikan beku
9.	Sate tuna beku	SNI 7320.1:2009 Sate tuna beku - Bagian 1: Spesifikasi SNI 7320.2:2009 Sate tuna beku - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 7320.3:2009 Sate tuna beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan
10.	Tuna ground meat beku	SNI 7691.1:2013 Tuna ground meat beku - Bagian 1: Spesifikasi SNI 7691.2:2013 Tuna ground meat beku - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 7691.3:2013 Tuna ground meat beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan
11.	Tuna slice beku	SNI 7692.1:2013 Tuna slice beku - Bagian 1: Spesifikasi SNI 7692.2:2013 Tuna slice beku - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 7692.3:2013 Tuna slice beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan
12.	Steak ikan beku	SNI 8271:2016 Steak ikan beku
13.	Udang beku	SNI 2705:2014 Udang beku
14.	Udang kupas mentah beku	SNI 3457:2014 Udang kupas mentah beku
15.	Lobster beku	SNI 2711.1:2009 Lobster beku - Bagian 1: Spesifikasi SNI 2711.2:2009 Lobster beku - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 2711.3:2009 Lobster beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan
16.	Cumi-cumi beku	SNI 2731.1:2010 Cumi-cumi beku - Bagian 1: Spesifikasi

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
		SNI 2731.2:2010 Cumi-cumi beku - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 2731.3:2010 Cumi-cumi beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan
17.	Scallop beku	SNI 3230.1:2010 Scallop (<i>Amusium pleuronectes</i>) beku - Bagian 1: Spesifikasi SNI 3230.2:2010 Scallop (<i>Amusium pleuronectes</i>) beku - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 3230.3:2010 Scallop (<i>Amusium pleuronectes</i>) beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan
18.	Sotong utuh beku	SNI 6926.1:2011 Sotong (<i>Sepia spp.</i>) utuh beku - Bagian 1: Spesifikasi SNI 6926.2:2011 Sotong (<i>Sepia spp.</i>) utuh beku - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 6926.3:2011 Sotong (<i>Sepia spp.</i>) utuh beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan
19.	Gurita mentah beku	SNI 6941:2017 Gurita mentah beku
20.	Kepiting kulit lunak beku	SNI 7560.1:2010 Kepiting (<i>Scylla Serrata</i>) kulit lunak beku - Bagian 1: Spesifikasi SNI 7560.2:2010 Kepiting (<i>Scylla serrata</i>) kulit lunak beku - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 7560.3:2010 Kepiting (<i>Scylla serrata</i>) kulit lunak beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan
21.	Belut beku	SNI 7660.1:2013 Belut (<i>Monopterus albus</i>) beku - Bagian 1: Spesifikasi SNI 7660.2:2013 Belut (<i>Monopterus albus</i>) beku - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 7660.3:2013 Belut (<i>Monopterus albus</i>) beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan
22.	Tuna loin masak beku	SNI 7968:2014 Tuna loin masak beku
23.	Udang masak beku	SNI 3458:2016 Udang masak beku

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
24.	Daging kerang masak beku	SNI 3460:2017 Daging kerang masak beku
25.	Udang kupas rebus beku untuk sushi ebi	SNI 3459.1:2011 Udang kupas rebus beku untuk sushi ebi - Bagian 1: Spesifikasi SNI 3459.2:2011 Udang kupas rebus beku untuk sushi ebi - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 3459.3:2011 Udang kupas rebus beku untuk sushi ebi - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan
26.	Lobster utuh rebus beku	SNI 3228.1:2010 Lobster utuh rebus beku - Bagian 1: Spesifikasi SNI 3228.2:2010 Lobster utuh rebus beku - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 3228.3:2010 Lobster utuh rebus beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan
27.	Bekicot rebus beku	SNI 2727.1:2013 Bekicot (<i>Achatina spp.</i>) rebus beku - Bagian 1: Spesifikasi SNI 2727.2:2013 Bekicot (<i>Achatina spp.</i>) rebus beku - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 2727.3:2013 Bekicot (<i>Achatina spp.</i>) rebus beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan
28.	Daging kepiting rebus beku dalam kemasan	SNI 3231.1:2010 Daging kepiting rebus beku dalam kemasan - Bagian 1: Spesifikasi SNI 3231.2:2010 Daging kepiting rebus beku dalam kemasan - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 3231.3:2010 Daging kepiting rebus beku dalam kemasan - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan
29.	Keong utuh rebus beku	SNI 01-7146.1-2005 Keong (<i>Babylonia spp</i>) utuh rebus beku - Bagian 1: Spesifikasi SNI 01-7146.2-2005 Keong (<i>Babylonia spp</i>) utuh rebus beku - Bagian 2:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
		Persyaratan bahan baku SNI 01-7146.3-2005 Keong (<i>Babylonia spp</i>) utuh rebus beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan
30.	Sidat panggang beku	SNI 7967:2014 Sidat panggang beku

2. Dokumen ini tidak berlaku untuk Sertifikasi produk yang mengalami pengolahan lebih lanjut.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2004 tentang Keamanan, Mutu dan Gizi Pangan;
 - c. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor KEP.06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke dalam Wilayah Negara Republik Indonesia;
 - d. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - e. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.19/MEN/2010 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan;
 - f. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.15/MEN/2011 tentang Pengendalian Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan yang Masuk ke dalam Wilayah Negara Republik Indonesia;
 - g. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor 52A/KEPMEN-KP/2013 tentang Persyaratan Jaminan

Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;

- h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi dalam Pangan Olahan;
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan; dan
 - j. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Kimia dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk ikan dan produk perikanan yang dibekukan.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk ikan dan produk perikanan yang dibekukan dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk produk ikan dan produk perikanan yang dibekukan, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

- 1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara

penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat

- ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10 dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan

pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 sebagaimana dimaksud dalam huruf A. Untuk persyaratan suhu pusat produk, pemohon dapat menyertakan hasil pengujian atau pernyataan mandiri (*self declaration*) yang menyatakan bahwa suhu pusat produk telah memenuhi SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A. 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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit sebagaimana tercantum dalam huruf H;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh

KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

- 6.4. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
 - a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
 - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.
- 6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

- 8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;

9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

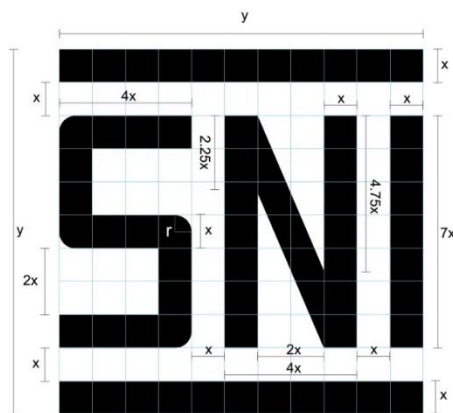
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

6.	Pengemasan	Produk dikemas sesuai dengan persyaratan yang ditentukan dalam SNI.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
7.	Pelabelan	Pelabelan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

No.	Titik kritis proses produksi	Penjelasan titik kritis	Produk						
			Daging kerang masak beku	Udang kupas rebus beku untuk sushi ebi	Lobster utuh rebus beku	Bekicot rebus beku	Daging kepiting rebus beku dalam kemasan	Keong utuh rebus beku	Sidat panggang beku
1.	Pemilihan bahan baku, bahan penolong, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan penolong, bahan tambahan pangandan bahan kemasan yang digunakan harus sesuai dengan persyaratan yang ditentukan atau peraturan yang terkait.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
2.	Pemotongan (bila dilakukan)	Pemotongan dilakukan sesuai ukuran yang diinginkan.	Berlaku	Berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Berlaku
3.	Pengupasan	Pengupasan dilakukan sesuai spesifikasi produk yang diinginkan.	Tidak berlaku	Berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku
4.	Perebusan/pengukusan/pemanggangan	Perebusan/pengukusan/pemanggangan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan kondisi produk yang matang.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
5.	Pengisian (<i>filling</i>)	Proses pengisian dilakukan hingga mencapai berat tertentu yang masih menyisakan ruang kosong permukaan produk dengan tutup (<i>head space</i>) dalam kemasan.	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku

6.	Penghampaan (<i>exhausting</i>)	Proses <i>exhausting</i> dilakukan pada waktu dan suhu tertentu yang dikendalikan untuk menghilangkan sebagian besar udara dan gas lain dari dalam kaleng sesaat sebelum dilakukan penutupan kaleng.	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku
7.	Penutupan kaleng (<i>sealing</i>)	Kaleng segera ditutup dengan rapat dan hermetis yang dikendalikan untuk menjamin kualitas produk.	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku
8.	Pasteurisasi	Proses pasteurisasi dilakukan pada suhu, waktu tertentu yang dikendalikan untuk mematikan mikroba.	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku
9.	Pembekuan	Pembekuan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan kondisi suhu produk yang dipersyaratkan.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
10.	Pengemasan	Produk dikemas sesuai dengan persyaratan yang ditentukan dalam SNI.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
11.	Pelabelan	Pelabelan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

- H. Kelengkapan minimal peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu produk ikan dan produk perikanan yang dibekukan

No.	Produk	Peralatan
1.	Ikan beku	Alat pemotong, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
2.	Hiu utuh beku	Alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
3.	Tuna loin beku	Alat pemotong, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
4.	Marlin loin beku	Alat pemotong, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
5.	Bandeng cabut duri beku	Alat pemotong, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
6.	Sirip cucut segar beku	Alat pemotong, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
7.	Filet ikan ekor kuning beku	Alat pemotong, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
8.	Fillet ikan beku	Alat pemotong, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
9.	Sate tuna beku	Alat pemotong, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
10.	Tuna ground meat beku	Alat pemotong, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
11.	Tuna slice beku	Alat pemotong, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
12.	Steak ikan beku	Alat pemotong, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
13.	Udang beku	Alat pemotong, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
14.	Udang kupas mentah beku	Alat pemotong, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
15.	Lobster beku	Alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.

No.	Produk	Peralatan
16.	Cumi-cumi beku	Alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
17.	Scallop beku	Alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
18.	Sotong utuh beku	Alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
19.	Gurita mentah beku	Alat pemotong, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
20.	Kepiting kulit lunak beku	Alat pemotong, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
21.	Belut beku	Alat pemotong, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
22.	Tuna loin masak beku	Alat pemotong, alat pengukus, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
23.	Udang masak beku	Alat pemotong, alat perebus/pengukus, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
24.	Daging kerang masak beku	Alat pemotong, alat perebus/pengukus, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
25.	Udang kupas rebus beku untuk sushi ebi	Alat pemotong, alat perebus, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
26.	Lobster utuh rebus beku	Alat perebus, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
27.	Bekicot rebus beku	Alat perebus, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.
28.	Daging kepiting rebus beku dalam kemasan	Alat pemotong, alat perebus, alat penutup kaleng (<i>seamer</i>), alat pasteurisasi, alat pendinginan, alat pengukur ketebalan lipatan kaleng (<i>can seam micrometer</i>), alat pengukur berat, alat pengukur suhu.
29.	Keong utuh rebus	Alat perebus, alat penyimpanan beku

No.	Produk	Peralatan
	beku	dan alat pengukur berat.
30.	Sidat panggang beku	Alat pemotong, alat pemanggang, alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat.

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN LX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK IKAN DAN PRODUK
PERIKANAN YANG DIKALENGKAN

- A. Ruang lingkup
1. Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi ikan dan produk perikanan yang dikalengkan sesuai dengan lingkup SNI sebagai berikut:

No.	Nama produk	Persyaratan SNI
1.	Daging rajungan pasteurisasi dalam kaleng	SNI 6929:2016 Daging rajungan (<i>Portunus pelagicus</i>) pasteurisasi dalam kaleng
2.	Daging rajungan sterilisasi dalam kaleng	SNI 4225.1:2010 Daging rajungan (<i>Portunus pelagicus</i>) sterilisasi dalam kaleng - Bagian 1: Spesifikasi SNI 4225.2:2010 Daging rajungan (<i>Portunus pelagicus</i>) sterilisasi dalam kaleng - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 4225.3:2010 Daging rajungan (<i>Portunus pelagicus</i>) sterilisasi dalam kaleng - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan
3.	Udang dalam kemasan kaleng	SNI 3917:2017 Udang dalam kemasan kaleng
4.	Kerang dalam kaleng	SNI 3919.1:2009 Kerang dalam kaleng - Bagian 1: Spesifikasi SNI 3919.2:2009 Kerang dalam kaleng - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 3919.3:2009 Kerang dalam kaleng -

No.	Nama produk	Persyaratan SNI
		–Bagian 3: Penanganan dan pengolahan
5.	Bekicot dalam kaleng	SNI 3918.1:2009 Bekicot (<i>Achatina fulica</i>) dalam kaleng - Bagian 1: Spesifikasi SNI 3918.2:2009 Bekicot (<i>Achatina fulica</i>) dalam kaleng - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 3918.3:2009 Bekicot (<i>Achatina fulica</i>) dalam kaleng - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan
6.	Cumi kaleng	SNI 7317.1:2009 Cumi kaleng - Bagian 1: Spesifikasi SNI 7317.2:2009 Cumi kaleng - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 7317.3:2009 Cumi kaleng - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan
7.	Sotong dalam kaleng	SNI 01-7265.1-2006 Sotong dalam kaleng - Bagian 1: Spesifikasi SNI 01-7265.2-2006 Sotong dalam kaleng - Bagian 2: Persyaratan bahan baku SNI 01-7265.3-2006 Sotong dalam kaleng - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan

2. Dokumen ini tidak berlaku untuk SNI yang diberlakukan secara wajib.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;

- b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.19/MEN/2010 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan;
 - d. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - e. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor 52A/KEPMEN-KP/2013 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - g. Peraturan Pemerintah Nomor 57 Tahun 2015 tentang Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan serta Peningkatan Nilai Tambah Produk Hasil Perikanan;
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi dalam Pangan Olahan;
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemar Logam Berat dalam Pangan Olahan; dan
 - j. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemar Kimia dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk ikan dan produk perikanan yang dikalengkan.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk ikan dan produk perikanan yang dikalengkan dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk produk ikan dan produk perikanan yang dikalengkan, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;

11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10 dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 dimaksud dalam huruf A.

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.

- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

- 6.1. 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.

- 6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit sebagaimana tercantum dalam huruf H;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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,

- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana

dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau

- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;

2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat;
9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh 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 contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

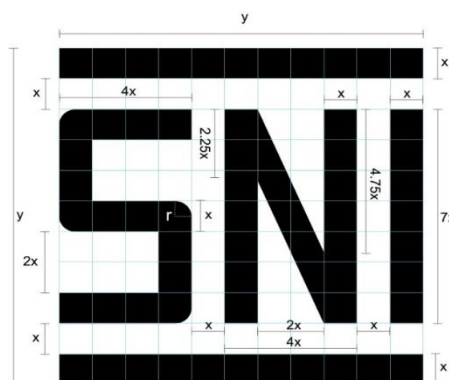
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan kritis proses produksi produk ikan dan produk perikanan yang dikalengkan

[illegible]

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk						
			Daging rajungan pasteurisasi dalam kaleng	Daging rajungan sterilisasi dalam kaleng	Udang dalam kemasan kaleng	Kerang dalam kaleng	Bekicot dalam kaleng	Cumi kaleng	Sotong dalam kaleng
		menyisakan ruang kosong permukaan produk dengan tutup (<i>head space</i>) dalam kemasan.							
6.	Penghampaan (<i>exhausting</i>)	Proses <i>exhausting</i> dilakukan pada waktu dan suhu tertentu yang dikendalikan untuk menghilangkan sebagian besar udara dan gas lain dari dalam kaleng sesaat sebelum dilakukan penutupan kaleng.	Tidak berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
7.	Penutupan kaleng (<i>sealing</i>)	Kaleng segera ditutup dengan rapat dan hermetis yang dikendalikan untuk menjamin kualitas produk.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
8.	Pasteurisasi	Proses pasteurisasi dilakukan pada suhu, waktu tertentu yang dikendalikan untuk mematikan mikroba.	Berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku
9.	Sterilisasi	Proses sterilisasi dilakukan pada suhu, waktu dan tekanan tertentu yang dikendalikan untuk mematikan mikroba.	Tidak berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk						
			Daging rajungan pasteurisasi dalam kaleng	Daging rajungan sterilisasi dalam kaleng	Udang dalam kemasan kaleng	Kerang dalam kaleng	Bekicot dalam kaleng	Cumi kaleng	Sotong dalam kaleng
10.	Pendinginan	Pendinginan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan suhu produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
11.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan pengemasan pada SNI.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
12.	Penyimpanan	Penyimpanan dilakukan pada suhu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
13.	Pelabelan/penandaan	Pelabelan/penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

- H. Kelengkapan minimal peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu produk ikan dan produk perikanan yang dikalengkan

No.	Produk	Peralatan
1.	Daging rajungan pasteurisasi dalam kaleng	Alat penutup kaleng (<i>seamer</i>), alat pasteurisasi, alat pendinginan, alat pengukur ketebalan lipatan kaleng (<i>can seam micrometer</i>), alat pengukur berat, alat pengukur suhu.
2.	Daging rajungan sterilisasi dalam kaleng	Alat penutup kaleng (<i>seamer</i>), alat steriliasi (<i>retort</i>), alat pendinginan, alat pengukur ketebalan lipatan kaleng (<i>can seam micrometer</i>), alat pengukur berat, alat pengukur suhu.
3.	Udang dalam kemasan kaleng	Alat penutup kaleng (<i>seamer</i>), alat steriliasi (<i>retort</i>), alat pendinginan, alat pengukur ketebalan lipatan kaleng (<i>can seam micrometer</i>), alat pengukur berat, alat pengukur suhu.
4.	Kerang dalam kaleng	Alat penutup kaleng (<i>seamer</i>), alat steriliasi (<i>retort</i>), alat pendinginan, alat pengukur ketebalan lipatan kaleng (<i>can seam micrometer</i>), alat pengukur berat, alat pengukur suhu, alat pengukur kadar garam.
5.	Bekicot dalam kaleng	Alat penutup kaleng (<i>seamer</i>), alat steriliasi (<i>retort</i>), alat pendinginan, alat pengukur ketebalan lipatan kaleng (<i>can seam micrometer</i>), alat pengukur berat, alat pengukur suhu, alat pengukur kadar garam.
6.	Cumi kaleng	Alat pemotong, alat penutup kaleng (<i>seamer</i>), alat steriliasi (<i>retort</i>), alat pendinginan, alat pengukur ketebalan lipatan kaleng (<i>can seam micrometer</i>), alat pengukur berat, alat pengukur suhu.
7.	Sotong dalam kaleng	Alat pemotong, alat penutup kaleng (<i>seamer</i>), alat steriliasi (<i>retort</i>), alat pendinginan, alat pengukur ketebalan lipatan kaleng (<i>can seam micrometer</i>), alat pengukur berat, alat pengukur suhu.

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN LXI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KERUPUK IKAN,
UDANG DAN MOLUSKA

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk kerupuk ikan, udang dan moluska.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk kerupuk ikan, udang dan moluska mencakup:

1. SNI produk kerupuk ikan, udang dan moluska sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk kerupuk ikan, udang dan moluska.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk kerupuk ikan, udang dan moluska dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk kerupuk ikan, udang dan moluska.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk kerupuk ikan, udang dan moluska, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;

4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;

6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;
 8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific*

Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan

contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk kerupuk ikan, udang dan moluska;
5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk kerupuk ikan, udang dan moluska; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui

simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;

- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKPB berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi

oleh KAN atau badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA secara periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

- b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
- c. tahapan kritis proses produksi seperti yang diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama.

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam

forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau

- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI

yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara

tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama

LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi

dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

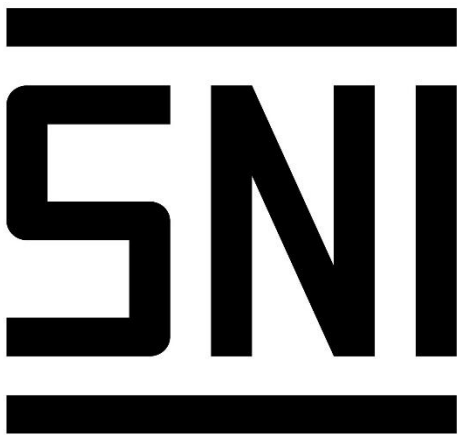
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

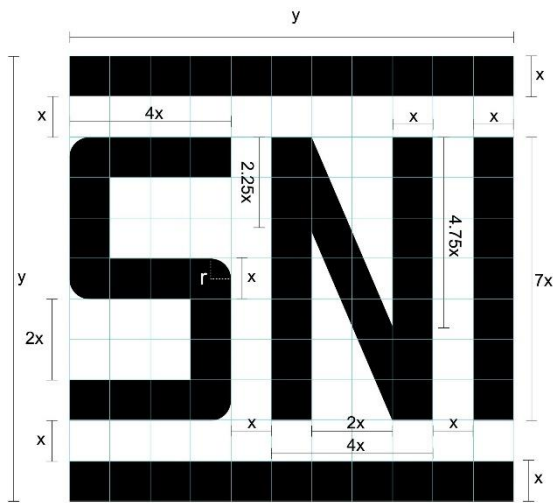
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk kerupuk ikan, udang dan moluska

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXII

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK IKAN DAN PRODUK PERIKANAN YANG DIASAP

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk ikan dan produk perikanan yang diasap dan tidak berlaku untuk produk ikan dan produk perikanan yang diasap yang mengalami pengolahan lebih lanjut.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk ikan dan produk perikanan yang diasap mencakup:

1. SNI produk ikan dan produk perikanan yang diasap sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Peraturan yang mengatur tentang persyaratan jaminan mutu dan keamanan hasil perikanan pada proses produksi, pengolahan dan distribusi;
8. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001,

Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan

9. Peraturan lain yang terkait produk ikan dan produk perikanan yang diasap.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk ikan dan produk perikanan yang diasap dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk ikan dan produk perikanan yang diasap.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk ikan dan produk perikanan yang diasap, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

- 1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

- 1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

- 1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

- a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;

2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
 3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
 4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;

3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;
 8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem

Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Agreement* (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses

produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;

- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;
- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,

- c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
- d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

- 4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk ikan dan produk perikanan yang diasap;
- 5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk ikan dan produk perikanan yang diasap; dan
- 6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti yang diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi

sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;

- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;
- b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
- c. tahapan kritis proses produksi seperti yang diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;

- c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
- 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 - 8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
 - 9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan

untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi Apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXIII

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK MARGARIN

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk margarin yang berbentuk emulsi (w/o) padat, semipadat atau cair, yang dibuat dari lemak makan dan atau minyak makan nabati dan air dengan atau tanpa penambahan bahan pangan lain dan bahan tambahan pangan yang diizinkan serta margarin meja yang ditujukan untuk langsung dimakan, tanpa diolah lebih lanjut dengan penambahan vitamin A dan D.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 3541:2014 Margarin;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 3541:2014; dan
3. Peraturan lain yang terkait dengan produk Margarin

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk margarin dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud

dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup margarin, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan ;
 6. label produk; dan
 7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam, serta informasi terkait kemasan 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;
4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan,
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan

SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Agreement* (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 3541:2014 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
- 5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
 - b. Pengujian awal terhadap contoh 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 3541:2014. 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.
- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
- 6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk pengendalian mutu paling sedikit memiliki alat pencampur/pengaduk, alat pasteurisasi, dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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,
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan

akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada butir 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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

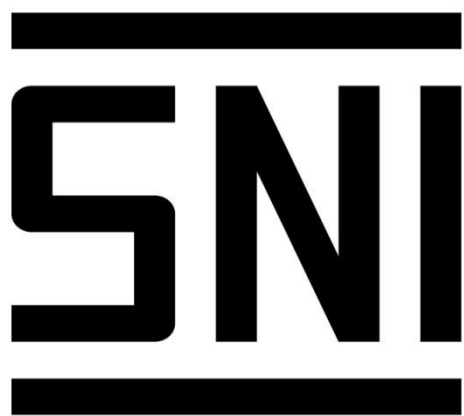
1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
2. Pengujian terhadap contoh produk yang akan atau telah beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

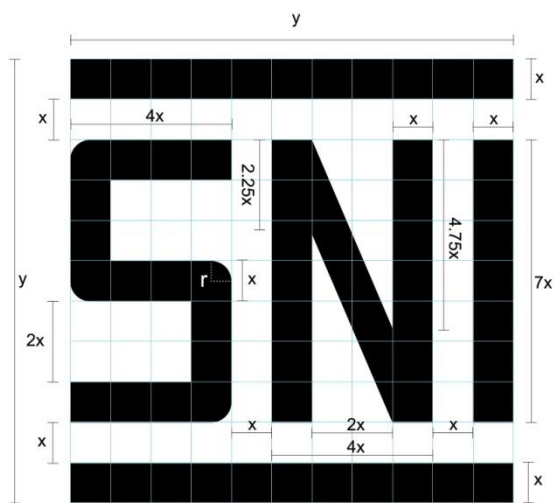
F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk margarin

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan pangan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku terdiri dari minyak dan atau lemak nabati dan air sesuai persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait. Bahan pangan lain yang diizinkan sesuai dengan ketentuan yang berlaku bila diperlukan, margarin dapat pula mengandung lemak susu yang kandungannya maksimum 3% dari total lemak.

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		Bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	<i>Blending/ mixing</i>	<i>Blending/mixing</i> dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mencampurkan bahan baku, bahan pangan lain dan bahan tambahan pangan sehingga menghasilkan campuran yang sesuai dengan formulasi yang ditetapkan, termasuk perhitungan dan implementasi proses fortifikasi.
3.	Pasteurisasi	Pasteurisasi dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mengurangi cemaran mikroba patogen hingga batas yang dipersyaratkan.
4.	Pendinginan/kristalisasi	Pendinginan/kristalisasi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendinginkan produk hingga suhu tertentu sehingga terbentuk kristal sesuai persyaratan yang diinginkan.
5.	Homogenisasi	Homogenisasi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk memastikan tidak ada rongga udara supaya kristal stabil, rata, tidak menggumpal dan homogen.
6.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.
		Apabila produk dikemas dalam kaleng, proses pengalengan harus dilakukan pada kondisi tertentu yang dikendalikan.
7.	<i>Aging</i>	<i>Aging</i> dilakukan dengan menyimpan produk selama waktu dan kondisi tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan tekstur produk yang padat dan stabil.

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
8.	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN LXIV

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK MAKANAN RINGAN
EKSTRUDAT

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk makanan ringan ekstrudat yang dibuat dari bahan pangan sumber karbohidrat dan/atau protein melalui proses ekstrusi dengan atau tanpa penambahan bahan pangan lain dan bahan tambahan pangan yang diizinkan dengan atau tanpa melalui proses penggorengan.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 2886:2015, Makanan ringan ekstrudat;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 2886:2015; dan
3. Peraturan yang terkait dengan produk makanan ringan ekstrudat.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk makanan ringan ekstrudat dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana

dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup makanan ringan ekstrudat, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan ;
 6. label produk; dan
 7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam, serta informasi terkait kemasan 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;
4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan,
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan

SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Agreement* (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 2886:2015, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
- 5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
 - b. Pengujian awal terhadap contoh 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 2886:2015. 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.
- 5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
- 6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. Tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk pengendalian mutu paling sedikit memiliki alat pengaduk/pencampur, alat pemasakan, alat pengemasan dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan

akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada butir 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;

9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama

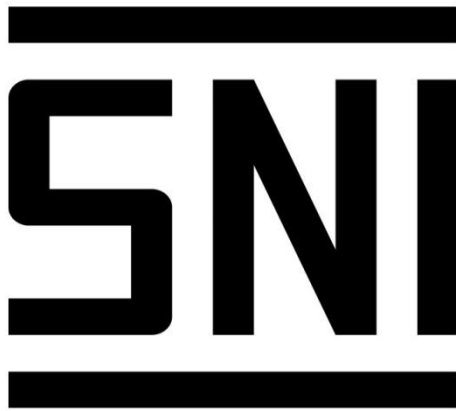
b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan

1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
2. Pengujian terhadap contoh produk yang akan atau telah beredar.

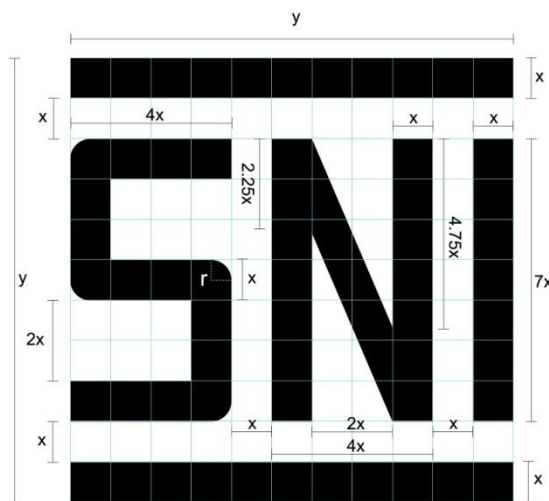
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan Tahapan kritis proses produksi produk makanan ringan ekstrudat

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan pangan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan pangan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Pencampuran	Pencampuran bahan baku, bahan pangan lain (padat atau cair) dan bahan tambahan pangan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan adonan yang homogen.
3.	Ekstrusi	Proses ekstrusi dilakukan dengan memasukkan adonan ke dalam lorong ekstrusi (<i>screw</i>) pada tekanan, suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk dengan ukuran dan bentuk tertentu sesuai persyaratan yang diinginkan.
4.	Pemasakan	Pemasakan (dengan atau tanpa melalui proses penggorengan) dilakukan dengan metode tertentu pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai syarat mutu yang diinginkan.
5.	Pemberian lapisan bumbu atau <i>coating</i>	Pemberian lapisan bumbu atau <i>coating</i> (bubuk, pasta atau cair) dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan rasa yang diinginkan.
6.	Pendinginan	Pendinginan dilakukan hingga produk mencapai suhu tertentu sebelum produk dikemas.

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
7.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.
8.	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXV

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK IKAN BERLAPIS
TEPUNG (*BREADED*) BEKU

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk ikan berlapis tepung (*breaded*) beku dengan bahan baku ikan dalam bentuk utuh, *fillet*, lumatan dan campuran dengan penambahan bahan pengikat dan tepung roti dan dibekukan cepat hingga mencapai suhu pusat maksimal -18 °C sesuai dengan lingkup SNI:

1. SNI 7319.1:2009 Ikan berlapis tepung (*breaded*) beku - Bagian 1: Spesifikasi;
2. SNI 7319.2:2009 Ikan berlapis tepung (*breaded*) beku - Bagian 2: Persyaratan bahan baku;
3. SNI 7319.3:2009 Ikan berlapis tepung (*breaded*) beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A; dan
3. Peraturan yang terkait dengan produk ikan berlapis tepung (*breaded*) beku.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan

2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk ikan berlapis tepung (*breaded*) beku dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup ikan berlapis tepung (*breaded*) beku, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan ;
 6. label produk; dan
 7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan,

belakang, samping, dan bagian dalam, serta informasi terkait kemasan 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;
4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan,
10. 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;

11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)*/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) *Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contohsebagaimana

dimaksud dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu sebagaimana dimaksud dalam huruf A. 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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk pengendalian mutu paling sedikit memiliki alat penggilingan, alat pengadukan, alat pemotong, alat pengukur berat, alat pengukur suhu, dan alat pendingin/ruangan berpendingin (*cold storage*);
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;

- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik

atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada butir 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

- 6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang

diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi; dan
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;

3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat)
5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat;
9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

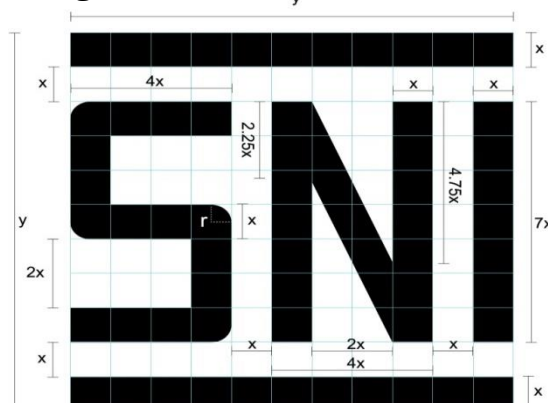
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan Kepala BSN mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran: y



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G. Tahapan tahapan kritis proses produksi produk ikan berlapis tepung (*breaded*) beku

No.	Titik kritis proses produksi	Penjelasan titik kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan penolong dan bahan tambahan makanan	Bahan baku ditangani secara cepat, cermat dan saniter dengan suhu bahan baku segar 0 °C sampai dengan 5 °C dan suhu pusat maksimal -18 °C untuk bahan baku beku. Bahan penolong terdiri dari air dan es. Air yang dipakai sebagai bahan penolong untuk kegiatan di unit pengolahan memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai dengan ketentuan tentang syarat untuk pengawasan kualitas air minum. Es sesuai SNI 01-4872.1-2006. Bahan tambahan, antara lain: - Garam yang digunakan sesuai SNI 01-4435-2000; - Tepung <i>predust</i> yang digunakan berbentuk tepung halus, bersih, bau tepung segar, tidak berjamur serta tidak mengandung benda asing (<i>filth</i>); - Tepung <i>batter mix</i> yang digunakan berbentuk tepung halus, bersih, bau khas <i>batter mix</i>, tidak berjamur dan tidak mengandung benda asing (<i>filth</i>). Dalam penggunaannya <i>batter mix</i> yang sudah terbuka harus segera digunakan; dan - Tepung roti yang digunakan terbuat dari roti yang dikeringkan dan dihaluskan sehingga berbentuk serpihan. Tepung roti harus segar, berbau khas roti, tidak berbau tengik atau asam, warna cemerlang, serpihan rata, tidak berjamur dan tidak mengandung benda asing (<i>filth</i>).
2.	Penimbangan	Penimbangan bahan baku dilakukan secara cepat, cermat dan saniter untuk mendapatkan bahan baku yang sesuai dengan spesifikasi, dengan tetap mempertahankan suhu bahan baku 0 °C sampai dengan 5 °C untuk bahan baku segar dan suhu pusat maksimal -18 °C untuk bahan baku beku.

3.	Pelelehan (untuk bahan baku beku)	Pelelehan dilakukan dengan melelehkan ikan beku secara cermat dan saniter untuk mendapatkan bahan baku dalam kondisi lunak, dengan tetap mempertahankan suhu bahan baku 0 °C sampai dengan 5 °C.
4.	Penyiangan	Penyiangan dilakukan terhadap bahan baku dalam bentuk utuh segar dengan memotong kepala, membuang isi perut dan melepas kulit secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu bahan baku 0 °C sampai dengan 5 °C, untuk mendapatkan bahan baku yang bersih dari kepala, isi perut dan kulit serta bebas dari kontaminasi bakteri patogen.
5.	Pencucian	Pencucian ikan menggunakan air bersih dingin yang mengalir secara cepat, cermat dan saniter untuk mempertahankan suhu pusat produk 0 °C sampai dengan 5 °C, untuk menghilangkan kotoran yang menempel di tubuh ikan.
6.	Penggilingan	Penggilingan bahan baku dilakukan dengan alat penggiling (<i>grinder</i>) secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu bahan baku 0 °C sampai dengan 5 °C untuk mendapatkan daging giling.
7.	Pembuatan adonan	Pembuatan adonan dilakukan dengan melumatkan daging giling dan garam kemudian dicampur dengan bumbu sampai homogen, dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu adonan 5 °C sampai dengan 10 °C untuk mendapatkan adonan yang tercampur homogen dengan bumbu.
8.	Pencetakan atau pemotongan	Pencetakan adonan atau pemotongan daging ikan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu produk 5 °C sampai dengan 10 °C untuk mendapatkan bentuk sesuai spesifikasi.

9.	Pelumuran	Pelumuran dilakukan dengan melumuri adonan yang telah tercetak rapi secara berturut-turut dengan tepung <i>predust</i> , adonan <i>batter mix</i> serta tepung roti, dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu produk 5 °C sampai dengan 10 °C untuk mendapatkan adonan yang telah dilumuri tepung <i>predust</i> , adonan <i>batter mix</i> dan tepung roti.
10.	Pembekuan	Pembekuan dilakukan secara cepat, cermat, dan saniter dengan tetap menjaga suhu pusat produk mencapai maksimal -18 °C untuk mendapatkan produk yang beku sempurna dengan suhu pusat produk maksimal -18 °C.
11.	Pengepakan	Produk yang telah dikemas dalam plastik kemudian dimasukkan dalam <i>inner carton</i> , dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat produk maksimal -18 °C untuk melindungi produk dari kontaminasi dan kerusakan selama transportasi.
12.	Pengemasan	Bahan kemasan untuk ikan berlapis tepung (<i>breaded</i>) beku bersih, tidak mencemari produk yang dikemas. Produk akhir dikemas dengan cepat, cermat dan saniter. Pengemasan dilakukan pada kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi dari luar terhadap produk.
13.	Pelabelan	Setiap kemasan produk ikan berlapis tepung (<i>breaded</i>) beku yang akan diperdagangkan diberi tanda dengan benar dan mudah dibaca, mencantumkan bahasa yang dipersyaratkan disertai keterangan paling sedikit sebagai berikut: a) nama produk; b) berat bersih atau isi bersih; c) daftar bahan yang digunakan; d) nama dan alamat produsen atau unit pengolahan yang memproduksi; e) tanggal, bulan dan tahun produksi; f) tanggal, bulan dan tahun kedaluwarsa.

14.	Penyimpanan	Penyimpanan dalam gudang beku (<i>cold storage</i>) dengan suhu maksimum -20 °C dan fluktuasi suhu 1 °C. Penataan produk dalam gudang beku diatur sedemikianrupa sehingga memungkinkan sirkulasi udara dapat merata dan memudahkan pembongkaran.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXVI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK LEMAK REROTI
(*SHORTENING*)

- A. Ruang lingkup
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk lemak reroti (*shortening*) yang merupakan produk hasil olahan lemak atau minyak nabati yang berbentuk cair atau semi padat atau padat dengan atau tanpa penambahan lemak hewani, lemak susu dan bahan tambahan pangan yang diizinkan.
- B. Persyaratan Sertifikasi
Persyaratan acuan Sertifikasi produk:
1. SNI 3718:2018 Lemak reroti (*shortening*);
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 3718:2018; dan
3. Peraturan yang terkait dengan produk Lemak Reroti (*Shortening*).
- C. Prosedur Sertifikasi
Prosedur Sertifikasi mencakup:
1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.
- D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian
Sertifikasi produk Lemak Reroti (*Shortening*) dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana

dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk Lemak Reroti (*Shortening*), BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan ;
 6. label produk; dan
 7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam, serta informasi terkait kemasan 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;
4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan,
10. 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;

11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.
2. Tinjauan permohonan Sertifikasi
LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.
 3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi
Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.
 4. Penyusunan rencana evaluasi
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai

dengan persyaratan SNI 3718:2018 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 3718:2018. 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.

5.2. Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1. 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk pengendalian mutu paling sedikit memiliki alat pengadukan, alat pencampur, alat pemasakan (termasuk alat pasteurisasi), dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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,
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk

- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik

atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7. Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang

diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5 LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi; dan
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;

4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat;
9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1. LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

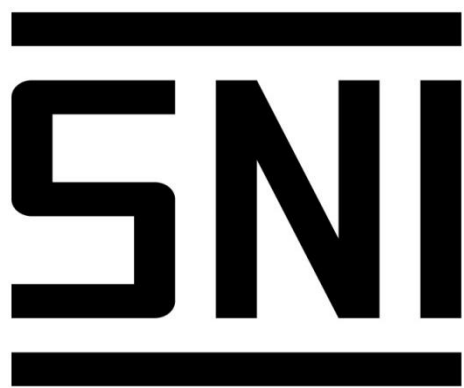
Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

- b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:
1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi;
dan
 2. Pengujian terhadap contoh produk yang akan
atau telah beredar.

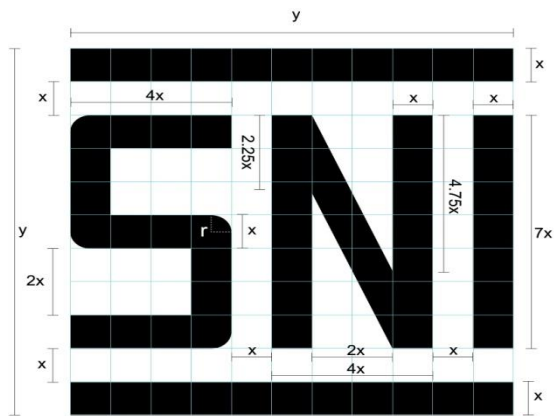
10.2. LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk lemak reroti (*shortening*)

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan pangan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku terdiri dari lemak atau minyak nabati sesuai persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait. Bahan pangan lain yang sesuai untuk lemak reroti. Bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	<i>Blending/ mixing</i>	<i>Blending/ mixing</i> dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mencampurkan bahan baku, bahan pangan lain dan bahan tambahan pangan sehingga menghasilkan campuran yang sesuai dengan formulasi yang ditetapkan.
3.	Pasteurisasi	Pasteurisasi dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mengurangi cemaran mikroba patogen hingga batas yang dipersyaratkan.
4.	Pendinginan/ kristalisasi	Pendinginan/kristalisasi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendinginkan produk hingga suhu tertentu sehingga terbentuk kristal sesuai persyaratan yang diinginkan.
5.	Homogenisasi	Homogenisasi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk memastikan tidak ada rongga udara supaya kristal stabil, rata, tidak menggumpal dan homogen.
6.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan. Apabila produk dikemas dalam kaleng, proses pengalengan harus dilakukan pada kondisi tertentu yang dikendalikan.
7.	<i>Aging</i>	<i>Aging</i> dilakukan dengan menyimpan produk selama waktu dan kondisi tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan tekstur produk yang padat dan stabil.

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
8.	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXVII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SUSU KEDELAI

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk susu kedelai yang berasal dari ekstrak biji kacang kedelai dengan air atau larutan tepung kedelai dengan air, dengan atau tanpa penambahan bahan makanan lain serta bahan tambahan makanan lain yang diizinkan.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan Sertifikasi mencakup

1. SNI 01-3830-1995 Susu kedelai;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 01-3830-1995; dan
3. Peraturan yang terkait dengan produk susu kedelai.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan
2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk Susu Kedelai dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk susu kedelai, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan ;
 6. label produk; dan
 7. apabila tersedia, foto kemasan sekunder yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam, serta informasi terkait kemasan 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;
4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan,
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh

produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan

12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 01-3830-1995, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
- 5.1 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
 - b. Pengujian awal terhadap contoh 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 01-3830-1995. 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.
- 5.2 Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1 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.

6.2 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk pengendalian mutu paling sedikit sebagaimana dimaksud dalam huruf H;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3 Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan pasal 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4 Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5 Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi

pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5 LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi; dan
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:

- a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1 LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

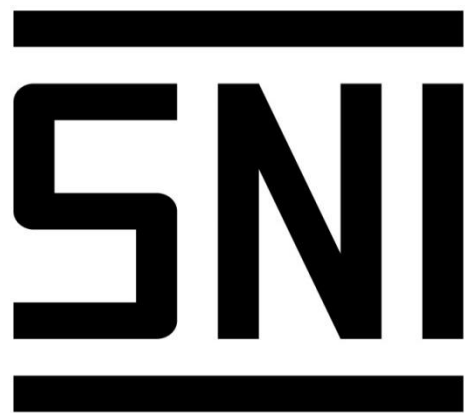
Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

- b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:
 1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
 2. Pengujian terhadap contoh produk yang akan atau telah beredar.

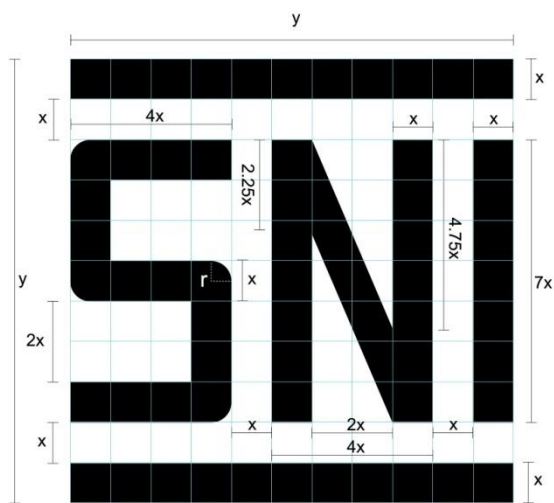
10.2 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

G. Tahapan Tahapan kritis proses produksi produk susu kedelai

1. Susu (*milk*) yang berasal dari ekstrak biji kacang kedelai

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Perendaman	Perendaman dilakukan pada waktu tertentu yang dikendalikan untuk memudahkan proses penggilingan.
3.	Penggilingan	Penggilingan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan bubur kedelai.
4.	Penyaringan	Penyaringan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ekstrak kedelai yang diinginkan.
5.	Pasteurisasi	Pasteurisasi dilakukan dengan suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan.
6.	Pencampuran	Pencampuran dengan <i>ingredient</i> atau bahan tambahan pangan lainnya dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan.
7.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.
		Apabila produk dikemas dalam kaleng, proses pengalengan harus dilakukan pada kondisi tertentu yang dikendalikan.
8.	Sterilisasi	Sterilisasi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mematikan mikroba.
9.	Pendinginan	Pendinginan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan suhu produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.
10.	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.

2. Minuman yang berasal dari larutan tepung kedelai dalam air

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Pengayakan	Pengayakan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran tepung kedelai yang diinginkan.
3.	Pelarutan tepung kedelai dengan air	Pelarutan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan.
4.	Pasteurisasi	Pasteurisasi dilakukan dengan suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan.
5.	Pencampuran	Pencampuran dengan <i>ingredient</i> atau bahan tambahan pangan lainnya dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan.
6.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan. Apabila produk dikemas dalam kaleng, proses pengalengan harus dilakukan pada kondisi tertentu yang dikendalikan.
7.	Sterilisasi	Sterilisasi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mematikan mikroba.
8.	Pendinginan	Pendinginan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan suhu produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.
9.	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.

- H. Kelengkapan minimal peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu produk susu kedelai

No.	Produk	Peralatan
1.	Susu (<i>milk</i>) yang berasal dari ekstrak biji kacang kedelai	Alat penggilingan, alat penyaringan, alat pasteurisasi, alat sterilisasi dan alat pengukur berat/volume.
2.	Minuman (<i>drink</i>) yang berasal dari larutan tepung kedelai dalam air	Alat pengayakan, alat pasteurisasi, alat sterilisasi dan alat pengukur berat/volume.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXVIII

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BAKERI

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk bakeri.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk bakeri mencakup:

1. SNI produk bakeri sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk bakeri.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk bakeri dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk bakeri.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk bakeri, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;

8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral*

Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang

diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

- 4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk bakeri;

5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk bakeri; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara

periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

- b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
- c. tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses

Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

- G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi
- 1 Pengurangan lingkup Sertifikasi berupa perluasan atau pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.
 - 2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi
 - 2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
 - b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.
 - 2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.
 - 2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pemohon:
 - a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
 - b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.
 - 2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

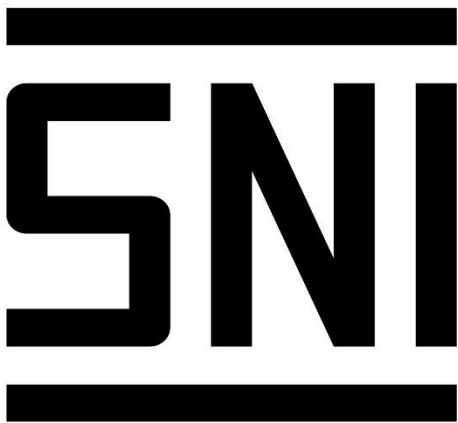
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

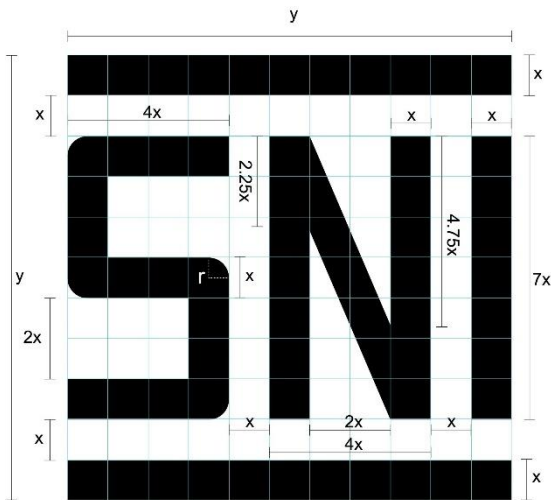
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk bakeri

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXIX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KRIMER NABATI
BUBUK

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk krimer yang berbentuk bubuk, dibuat dari lemak atau minyak nabati dan bahan pangan lain, dengan atau tanpa penambahan bahan tambahan pangan yang diizinkan dan dikemas secara kedap.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan Sertifikasi mencakup:

1. SNI 4444:2009 Krimer nabati bubuk;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 4444:2009;
3. Peraturan yang terkait produk krimer nabati bubuk yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 10 tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Antikempal;
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;

- f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan;
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemar Logam Berat dalam Pangan Olahan; dan
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemar Kimia dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk krim nabati bubuk.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk krim nabati bubuk dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk krim nabati bubuk, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi

pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
dan

7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 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. bukti izin edar produk (MD/ML), kecuali yang tidak dijual secara langsung ke konsumen akhir sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan

12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10 dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi
LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.
3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi
Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.
4. Penyusunan rencana evaluasi
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 4444:2009 yang diperlukan

untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 4444:2009. 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.

5.2 Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1 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.

6.2 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit harus memiliki alat pencampur, alat pengering, alat pengukur suhu, alat pengukur berat, dan alat pengukur kadar air;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;

- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5 Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan

Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang

diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5 LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasikan alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi; dan
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);

5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat;
9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1 LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

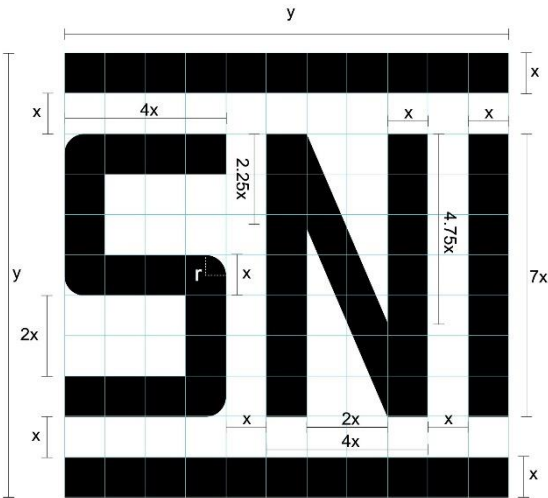
10.2 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk krimer nabati bubuk

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Pencampuran	Pencampuran dengan bahan tambahan pangan yang diperlukan, dilakukan pada suhu, waktu dan kecepatan tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan adonan yang homogen
3.	Pengeringan	Pengeringan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan butiran bubuk yang diinginkan
4.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan
5.	Penandaan/ Pelabelan	Penandaan/pelabelan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryna Margahayu

LAMPIRAN LXX

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK JELI

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk jeli yang merupakan makanan ringan berbentuk gel, dapat dibuat dari pectin, agar, karagenan, gelatin atau senyawa hidrokoloid lainnya dengan penambahan gula, asam dan atau tanpa bahan tambahan makanan lain yang diizinkan.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan Sertifikasi mencakup

1. SNI 01-3552-1994 Jeli;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 01-3552-1994;
3. Peraturan yang terkait produk jeli yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 492/Menkes/Per/IV/2010 tentang Persyaratan Kualitas Air Minum;
 - c. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - d. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;

- f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 37 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pewarna;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 4 Tahun 2014 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pemanis;
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi dalam Pangan Olahan;
 - j. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan;
 - k. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Kimia dalam Pangan Olahan; dan
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk jeli.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk jeli dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065 Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan. Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk jeli, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.

1.2 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi

pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
dan

7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT), sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu

berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10 dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 01-3552-1994, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
- 5.1 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
 - b. Pengujian awal terhadap contoh 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 01-3552-1994. 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.
- 5.2 Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1 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.

6.2 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit harus memiliki alat pencampur, alat pemasakan, dan alat pengukur berat.
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5 Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana

dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1 Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5 LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi; dan
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:

- a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
 10. tanda tanganyang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1 LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

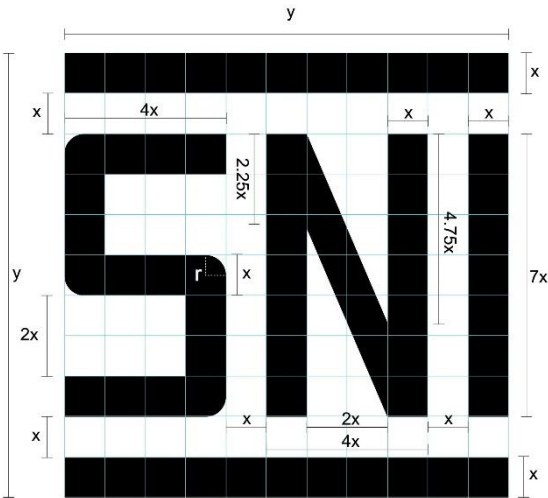
10.2 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk jeli

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan makanan lain dan bahan kemasan	Bahan baku air harus memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai peraturan terkait yang berlaku
		Bahan baku gula harus sesuai dengan persyaratan SNI, dibuktikan dengan tanda SNI pada kemasan
		Bahan tambahan makanan lain dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Pencampuran	Pencampuran dengan bahan makanan dan atau bahan tambahan makanan lain yang diizinkan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan campuran yang homogen sesuai dengan formulasi yang ditetapkan
3.	Pemasakan	Pemasakan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan spesifikasi produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD
BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXXI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KEMBANG GULA

- A. Ruang lingkup
- Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk kembang gula sesuai dengan lingkup SNI:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Kembang gula keras	SNI 3547.1:2008 Kembang gula - Bagian 1: Keras
2.	Kembang gula lunak	SNI 3547.2:2008 Kembang gula - Bagian 2: Lunak

- B. Persyaratan Sertifikasi
- Persyaratan Sertifikasi mencakup
1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
 2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
 3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 37 Tahun 2013 tentang Batas

Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pewarna;

- e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 4 Tahun 2014 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pemanis;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi dalam Pangan Olahan;
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan;
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Kimia dalam Pangan Olahan; dan
4. Peraturan yang terkait produk kembang gula.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk kembang gula dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk kembang gula, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi

pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
dan

7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk, serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku;
6. label produk; dan
7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;

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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT), sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI

ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Agreement* (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
- 5.1 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A dan peraturan terkait.
 - b. Pengujian awal terhadap contoh produk berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan dalam SNI sebagaimana dimaksud dimaksud dalam huruf A. Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.
- 5.2 Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
- 6.1 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.

6.2 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit memiliki alat pemasakan, alat pencetakan, dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

- 6.3 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.
- 6.4 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.6 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

8.5 LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi; dan
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi,
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tandatangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1 LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

10.2 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud pada angka 6.

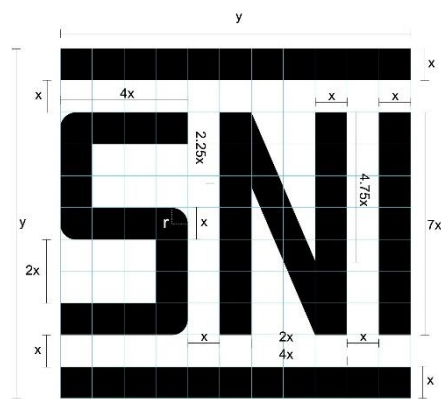
F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan tanda kesesuaian berbasis SNI.

2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk kembang gula

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
		Bahan baku gula harus memenuhi persyaratan SNI, dibuktikan dengan tanda SNI pada kemasan
		Bahan baku air harus memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai peraturan terkait yang berlaku
2.	Pencampuran	Pencampuran dengan bahan pangan lain dan atau bahan tambahan pangan yang diizinkan dilakukan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan campuran yang homogen sesuai dengan formulasi yang ditetapkan
3.	Pemasakan	Pemasakan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan spesifikasi produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan
4.	Pendinginan	Pendinginan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menurunkan suhu produk akhir
5.	Pencetakan	Pencetakan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan bentuk dan ukuran produk yang diinginkan
6.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan
7.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN LXXII

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK MINUMAN SUSU

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk minuman susu.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk minuman susu mencakup:

1. SNI produk minuman susu sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk minuman susu.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk minuman susu dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk minuman susu.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk minuman susu, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;

8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral*

Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang

diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk minuman susu;
5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk minuman susu; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui

simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan seperti diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;

- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKPB berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi

oleh KAN atau badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA secara periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

- b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
- c. tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili:

- a. kemasan logam dan/atau non logam; dan
- b. merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam

forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau

- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI

yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara

tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama

LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi

dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi Apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

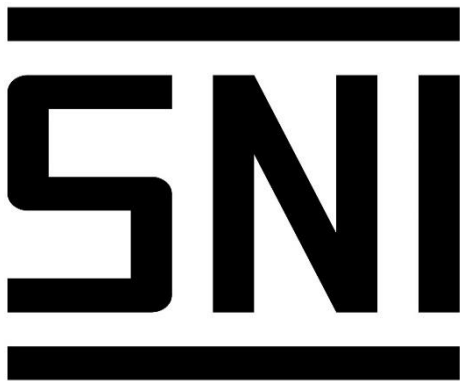
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

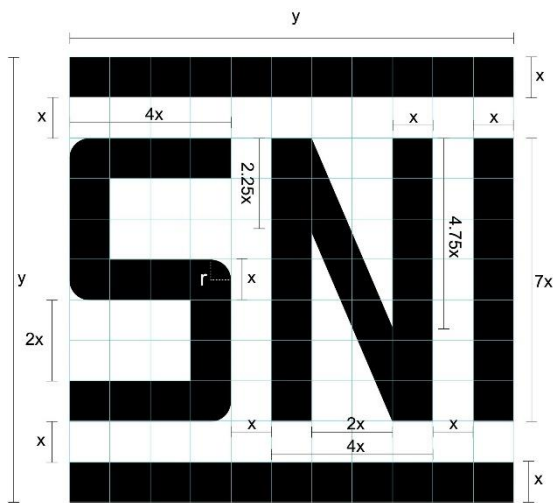
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk minuman susu

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXXIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK NAGET AYAM

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk naget ayam yang dibuat dari campuran daging ayam dengan atau tanpa penambahan bahan pangan lain, dengan atau tanpa penambahan bahan tambahan pangan yang diizinkan, dicetak (kukus cetak atau beku cetak), diberi pahan pelapis, dengan atau tanpa digoreng dan dibekukan.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan Sertifikasi mencakup

1. SNI 6683:2014 Naget ayam (*Chicken nugget*);
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 6683:2014;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Pertanian Nomor 20/Permentan/OT.140/4/2009 tentang Pemasukan dan Pengawasan Peredaran Karkas, Daging, dan/atau Jeroan dari luar negeri;
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 492/Menkes/Per/IV/2010 tentang Persyaratan Kualitas Air Minum;
 - d. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);

- e. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi dalam Pangan Olahan;
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan;
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Kimia dalam Pangan Olahan; dan
4. Peraturan lain yang terkait produk Naget ayam .

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk naget ayam dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk naget ayam, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan

7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 yang diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk, serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 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. bukti izin edar produk (MD/ML), sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem

Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Agreement* (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi
LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.
3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi
Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.
4. Penyusunan rencana evaluasi
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 6683:2014, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
- 5.1 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI 6683:2014 dan peraturan terkait.
 - b. Pengujian awal terhadap contoh produk berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan dalam SNI 6683:2014. Apabila laporan hasil uji tersebut menunjukkan bahwa seluruh persyaratan dalam SNI tersebut telah terpenuhi, maka produk yang diajukan untuk disertifikasi dianggap telah memenuhi persyaratan pengujian awal.
- 5.2 Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
- 6.1 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.

6.2 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit memiliki *cold storage*, alat penggiling, alat penggorengan, alat pencetak, alat pembeku, dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

- 6.3 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.
- 6.4 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.6 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1 Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

8.5 LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi; dan
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1 LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

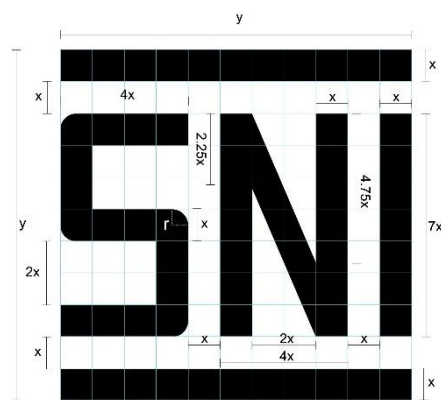
10.2 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud pada angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk naget ayam

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan pangan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku daging ayam harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku. Bahan baku daging ayam dapat berupa daging ayam beserta kulit yang menempel yang dilepas dari tulangnya, termasuk <i>mechanically deboned meat</i> (MDM), tidak termasuk jeroan
		Bahan baku air harus memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai peraturan terkait yang berlaku
		Bahan pangan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Penyimpanan daging ayam	Penyimpanan daging ayam dilakukan pada kondisi dan suhu tertentu yang dikendalikan untuk menjamin daging ayam tidak terkontaminasi/rusak selama penyimpanan
3.	Penggilingan dan pencampuran	Penggilingan dan pencampuran bahan baku daging ayam dan bahan pangan lain dan atau bahan tambahan pangan yang diizinkan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan adonan daging ayam sesuai dengan formulasi yang ditetapkan
4.	Pencetakan	Pencetakan dilakukan dengan metode tertentu (kukus cetak atau beku cetak) yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran atau bentuk produk yang diinginkan
5.	Pemberian bahan pelapis	Pemberian bahan pelapis dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan spesifikasi produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan Bahan pelapis dapat berupa tepung, tepung berbumbu, tepung roti, dan atau sereal
6.	Penggorengan	Penggorengan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan hingga tercapai tingkat kematangan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan
7	Pembekuan	Pembekuan dilakukan dengan metode

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		dan suhu tertentu yang dikendalikan untuk menjaga keawetan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan
8.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan
9.	Penyimpanan produk akhir	Penyimpanan produk akhir dilakukan pada suhu tertentu yang dikendalikan untuk mencegah pertumbuhan mikroba yang dapat merusak produk akhir
10.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXXIV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SUSU KENTAL

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk susu kental.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk susu kental mencakup:

1. SNI produk susu kental sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk susu kental.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk susu kental dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk susu kental.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk susu kental, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;

8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral*

Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang

diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

- 4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk susu kental;

5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk susu kental; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara

periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

- b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
- c. tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili:

- a. kemasan logam dan/atau non logam; dan
- b. merek dan jenis produk yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama.

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau

- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh produk ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan

9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka

investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang

disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

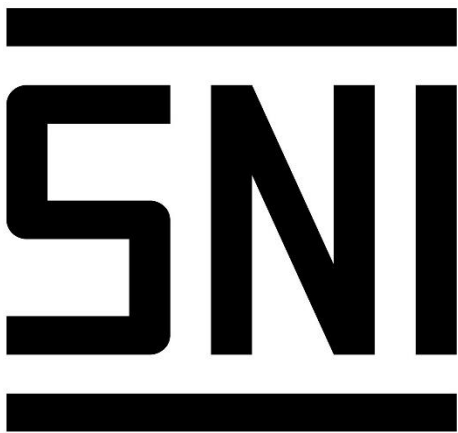
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

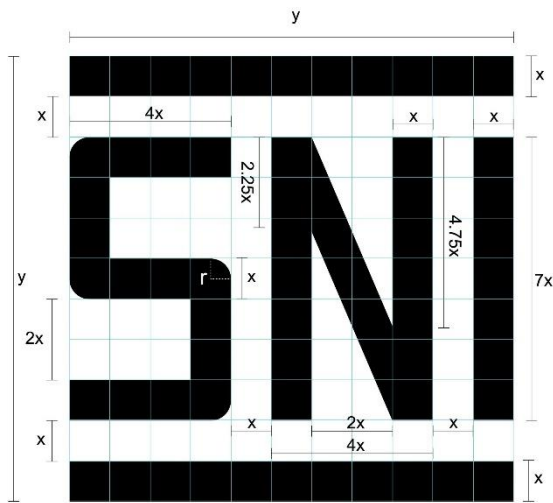
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk susu kental

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXXV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SUSU SEREAL

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk serbuk instan yang terbuat dari susu bubuk dan sereal dengan penambahan bahan makanan lain dan atau tanpa tambahan makanan yang diizinkan.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan Sertifikasi mencakup

1. SNI 01-4270-1996 Susu sereal;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 01-4270-1996;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 492/Menkes/Per/IV/2010 tentang Persyaratan Kualitas Air Minum;
 - c. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - d. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 37 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pewarna;

- f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 4 Tahun 2014 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pemanis;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi dalam Pangan Olahan;
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan;
 - j. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Kimia dalam Pangan Olahan; dan
4. Peraturan lain yang terkait produk susu sereal.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk susu sereal dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk susu sereal sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk susu sereal, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan

7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku, termasuk bahan tambahan pangan; dan
6. label produk; dan
7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 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. bukti izin edar produk (MD/ML) sesuai peraturan yang berlaku, kecuali yang tidak dijual secara langsung ke konsumen akhir sesuai peraturan yang berlaku;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan

12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10 dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai

dengan persyaratan SNI 01-4270-1996, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 01-4270-1996. 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.

5.2 Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan

perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1 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.

6.2 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pencampur, alat pemasakan, dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;

- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat atau volume produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4 Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5 Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau

- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5 LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;

2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat;
9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1 LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

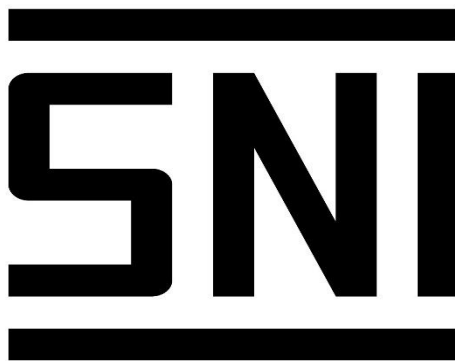
Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

- b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:
 1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
 2. Pengujian terhadap contoh produk yang akan atau telah beredar.

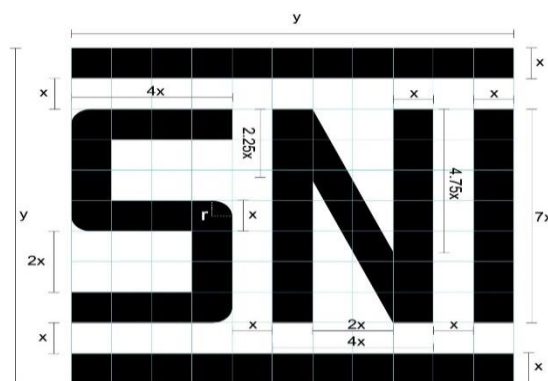
10.2 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

G.Tahapan kritis proses produksi produk susu sereal

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan makanan lain, bahan tambahan makanan dan bahan kemasan	Bahan baku susu bubuk harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
		Bahan baku air harus memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai peraturan terkait yang berlaku
		Bahan makanan lain, bahan tambahan makanan, dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Pencampuran	Pencampuran dengan bahan makanan lain dan atau bahan tambahan makanan yang diizinkan, dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan campuran yang homogen sesuai dengan formulasi yang ditetapkan
3.	Pemasakan	Pemasakan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan spesifikasi produk yang sesuai persyaratan
4.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN LXXVI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK DENDENG SAPI

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk dendeng sapi yang berbentuk lempengan terbuat dari daging sapi segar dan atau daging sapi beku, yang diiris atau digiling, ditambah bumbu dan dikeringkan dengan sinar matahari atau alat pengering, dengan atau tanpa penambahan bahan pangan lain dan bahan tambahan pangan yang diizinkan.

Skema Sertifikasi ini hanya berlaku untuk dendeng sapi mentah.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 2908:2013 Dendeng sapi;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 2908:2013;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;

- e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi dalam Pangan Olahan;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Kimia dalam Pangan Olahan;
4. peraturan lain yang terkait dengan produk dendeng sapi.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk dendeng sapi dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk dendeng sapi, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

- 1. Pengajuan permohonan Sertifikasi
 - 1.1 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.2 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang

diperlukan oleh LSPPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.

b. informasi produk:

1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
2. jenis/tipe/varian/kelas produk yang diajukan untuk disertifikasi;
3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
4. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang

- digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT), sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral*

Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi
LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.
3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi
Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.
4. Penyusunan rencana evaluasi
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 2908:2013, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 2908:2013. 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.

5.2 Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

5.1 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.

5.2 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit memiliki alat pendingin/alat pembeku untuk penyimpanan daging, alat pengiris/alat penggiling daging, alat pengering (bila digunakan), dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

5.3 Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga

Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

5.4 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

5.5 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

5.6 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

6.1 Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

6.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

8.5 LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi; dan
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1 LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

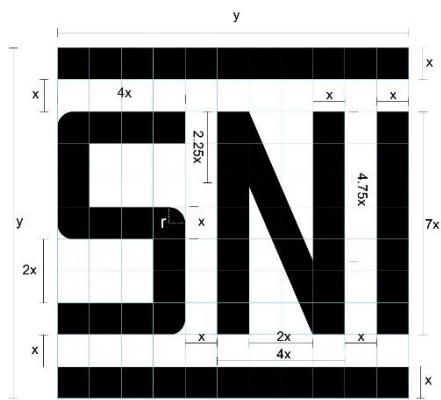
10.2 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud pada angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

- 1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk dendeng sapi

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan pangan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku daging sapi segar dan atau daging sapi beku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
		Bahan pangan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Penyimpanan daging mentah	Penyimpanan daging mentah dilakukan pada suhu tertentu yang dikendalikan untuk menjamin bahan mentah tidak terkontaminasi/ rusak selama penyimpanan
3.	Pengirisan dan pembentukan (bila dilakukan)	Pengirisan dan pembentukan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran dan bentuk produk yang diinginkan dengan atau tanpa penambahan bahan lain yang diizinkan
4.	Penggilingan dan pembentukan (bila dilakukan)	Penggilingan dan pembentukan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran dan bentuk produk yang diinginkan dengan atau

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		tanpa penambahan bahan lain yang diizinkan
5.	Pengeringan	Pengeringan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan spesifikasi produk yang sesuai dengan persyaratan
6.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan
7.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXXVII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SUSU UHT (*ULTRA
HIGH TEMPERATURE*)

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk susu yang diperoleh dari susu segar, dan atau susu rekonstitusi, dan atau susu rekombinasi dengan cara memanaskan pada kondisi *ultra high temperature*, dengan atau tanpa penambahan bahan pangan lain dan bahan tambahan pangan yang diizinkan, serta dikemas secara aseptik untuk mencapai sterilitas komersial.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 3950:2014 susu UHT (*ultra high temperature*);
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 3950:2014;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 37 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pewarna;
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan

Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 tentang Pengawasan Kemasan Pangan;

- f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi dalam Pangan Olahan;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan;
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Kimia dalam Pangan Olahan; dan
4. Peraturan lain yang terkait produk susu UHT.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk susu UHT dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk susu UHT, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

- 1. Pengajuan permohonan Sertifikasi
 - 1.1 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis

SNI.

1.2 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku, termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat atau volume produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral*

Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi
LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.
3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi
Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.
4. Penyusunan rencana evaluasi
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 3950:2014 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
 - 5.1 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 3950:2014. 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.

5.2 Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1 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.

6.2 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat untuk perlakuan panas bahan baku susu, alat pengaduk/pencampur, alat sterilisasi, dan alat pengukur berat atau volume;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat atau volume produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem

manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4 Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.6 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1 Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan

memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5 LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasikan alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,

- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1 LSPPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh 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 contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

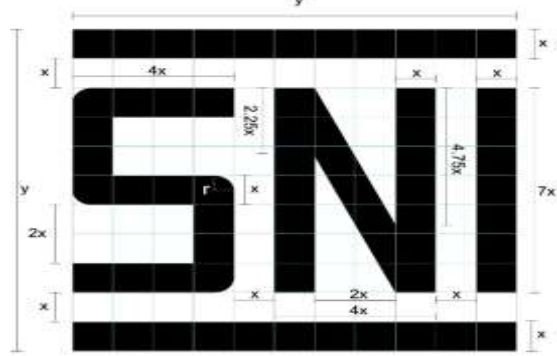
10.2 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

- 1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk Susu UHT

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan pangan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku susu segar, dan atau susu rekonstitusi, dan atau susu rekombinasi, harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
		Bahan pangan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Perlakuan panas bahan baku susu	Perlakuan panas bahan baku susu segar, dan atau susu rekonstitusi, dan atau susu rekombinasi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan bahan baku susu yang memenuhi persyaratan yang ditetapkan
3.	Pencampuran	Pencampuran susu dengan bahan pangan lain dan atau bahan tambahan pangan yang diizinkan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan campuran yang homogen sesuai dengan formulasi yang ditetapkan
4.	Sterilisasi	Sterilisasi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		mendapatkan produk akhir yang sesuai dengan persyaratan pangan steril komersil
5.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan
6.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai persyaratan SNI dan peraturan terkait. Untuk klaim rendah lemak dan bebas lemak sesuai dengan ketentuan peraturan yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu
Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXXVIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SUSU
PASTEURISASI

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk susu pasteurisasi *plain* (tanpa cita rasa) dan susu pasteurisasi yang bercita rasa yang berasal dari susu sapi.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk susu pasteurisasi mencakup:

1. SNI produk susu pasteurisasi sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk susu pasteurisasi.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk susu pasteurisasi dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk susu pasteurisasi.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk susu pasteurisasi, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;

8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral*

Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang

diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk susu pasteurisasi;
5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk susu pasteurisasi; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui

simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;

- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi

oleh KAN atau badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA secara periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

- b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
- c. tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili:

- a. kemasan logam dan/atau non logam; dan
- b. merek dan klasifikasi susu pasteurisasi yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam

forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau

- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI

yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara

tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku,
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi,
 - c. merek produk yang disertifikasi,
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi, dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi;
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama

LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi

dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

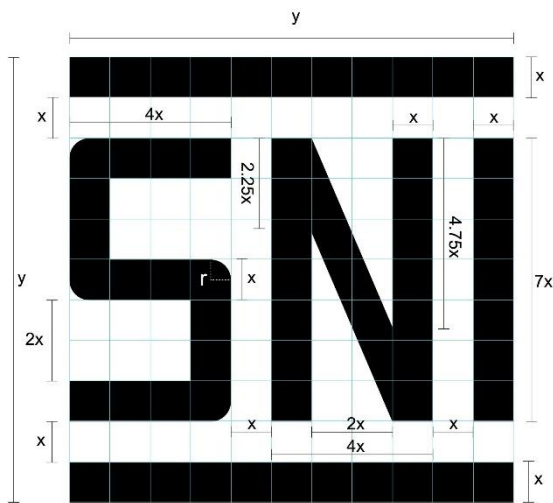
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk susu pasteurisasi

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM,

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		peralatan produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXXIX

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK YOGURT

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk yogurt yang diperoleh dari fermentasi susu atau susu rekonstitusi dengan menggunakan bakteri *Lactobacillus bulgaricus* dan *Streptococcus thermophilus* dan/atau bakteri asam laktat lain yang sesuai, dengan atau tanpa penambahan bahan tambahan pangan yang diizinkan.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 2981:2009 Yogurt;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 2981:2009;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;

- e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi dalam Pangan Olahan;
 - f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Kimia dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait produk yogurt.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk yogurt dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk yogurt sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk yogurt, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

- 1. Pengajuan permohonan Sertifikasi
 - 1.1 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.2 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
2. klasifikasi/jenis produk yang diajukan untuk disertifikasi;
3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
4. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. Apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel

tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;

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. bukti izin edar produk sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral*

Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi
LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.
3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi
Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.
4. Penyusunan rencana evaluasi
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan 2981:2009, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 2981:2009. 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.

5.2 Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1 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.

6.2 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 proses produksi di pabrik;

- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit memiliki alat untuk perlakuan panas bahan baku susu, alat pengaduk/pencampur, alat untuk perlakuan panas setelah fermentasi (bila digunakan), *cold storage*, dan alat pengukur berat atau volume;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses

produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4 Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.6 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk

menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5 LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi; dan
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1 LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh

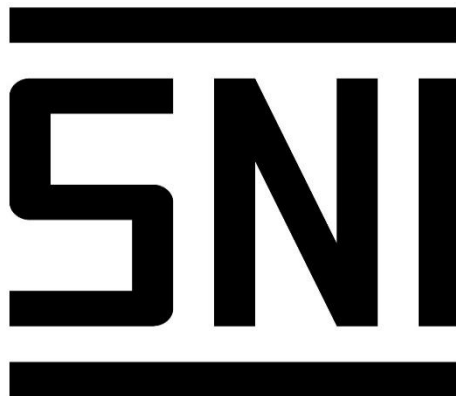
produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

- b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:
 - 1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
 - 2. Pengujian terhadap contoh produk yang akan atau telah beredar.

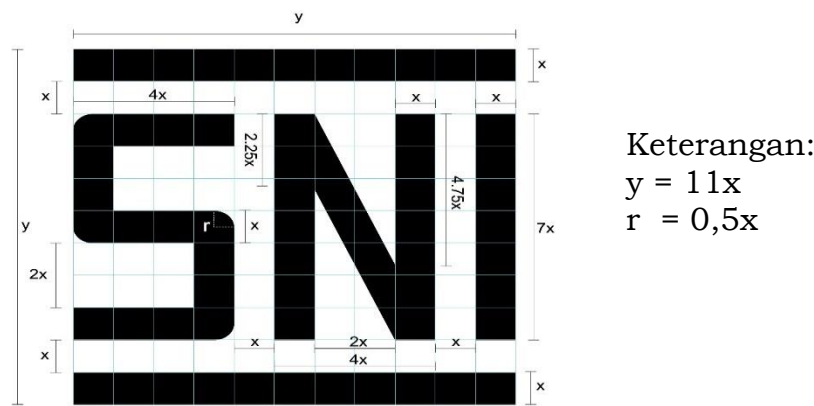
10.2 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

- 1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



G. Tahapan kritis proses produksi produk yogurt

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan pangan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku susu dan/atau susu rekonstitusi dengan atau tanpa lemak harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
		Bahan pangan lain, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Perlakuan panas bahan baku susu	Perlakuan panas bahan baku susu, susu rekonstitusi atau susu rekombinasi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan bahan baku susu yang memenuhi persyaratan yang ditetapkan untuk difermentasi
3.	Fermentasi	Fermentasi dilakukan dengan menggunakan kultur bakteri <i>Lactobacillus bulgaricus</i> dan <i>Streptococcus thermophilus</i> dan/atau bakteri asam laktat lain yang diizinkan pada kondisi tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan karakteristik produk yang diinginkan
4.	Pencampuran	Pencampuran susu fermentasi dengan bahan pangan lain dan atau bahan tambahan yang diizinkan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan campuran yang homogen sesuai dengan formulasi yang ditetapkan
5.	Perlakuan panas setelah fermentasi	Perlakuan panas setelah fermentasi dilakukan dengan metode tertentu yang

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
	(bila dilakukan)	dikendalikan untuk mendapatkan produk akhir yang sesuai dengan persyaratan sebelum pengemasan
6.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan
7.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan ketentuan yang berlaku. Produk yogurt dengan perlakuan panas setelah fermentasi pada label harus dicantumkan tulisan "perlakuan panas"

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXXX

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK GAPLEK

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk gaplek yang dibuat dari umbi dari tanaman *Manihot utilissima* Pohl. yang sudah dikupas, dikeringkan, dan disajikan dalam bentuk gelondong, chips, pellet, tepung dan kubus.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 01-2905-1992 Gaplek;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 01-2905-1992;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*); dan
 - c. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan.
4. Peraturan lain yang terkait produk gaplek.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

1. evaluasi awal; dan

2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk gaplek dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk gaplek sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk gaplek, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

- 1.1 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

- 1.2 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

- a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
 2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. klasifikasi/jenis produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
 4. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku; dan
 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia,

Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan

12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 01-2905-1992 yang diperlukan

untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 01-2905-1992. 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.

5.2 Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1 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.

6.2 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pengupas, alat perendaman/pencucian, alat perajangan/pengecilan ukuran, peralatan pengeringan, dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;

- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4 Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.6 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan

tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1 Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan

dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5 LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasikan alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi; dan
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1 LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. Dalam hal ini berlaku ketentuan sebagai berikut:

1. Surveilans pertama dilakukan melalui kegiatan:
 - a. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan/atau
 - b. Pengujian terhadap contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

2. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:
 - a. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
 - b. Pengujian terhadap contoh produk yang akan atau telah beredar.

10.2 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

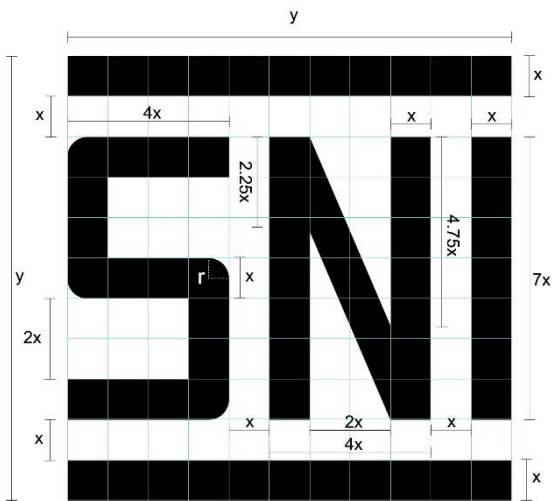
F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk Gaplek

No	Tahan Kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan kritis
1	Pemilihan bahan baku dan bahan kemasan	Bahan baku umbi dari tanaman <i>Manihot utilissima</i> Pohl. harus memenuhi persyaratan bahan baku yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
		Bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.

2	Pengupasan kulit	Pengupasan kulit dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan umbi yang terpisah dari kulit.
3	Perendaman/Pencucian	Perendaman/Pencucian dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan umbi yang bersih sesuai persyaratan yang ditetapkan.
4	Pemotongan/perajangan (untuk gaplek glondong, gaplek <i>chips</i> , gaplek kubus)	Pemotongan/perajangan dilakukan dengan tingkat ketebalan tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran gaplek glondong dengan bentuk gelondong (utuh) dan atau belahan memanjang, gaplek <i>chips</i> dengan bentuk potongan-potongan kecil dengan ukuran ketebalan maksimal 3 cm, dan gaplek kubus dengan bentuk potong-potongan kecil yang berbentuk kubus dengan ukuran sisi maksimum 2 cm.
5	Pengecilan ukuran (untuk gaplek pelet dan gaplek tepung)	Pengecilan ukuran dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran gaplek pelet dengan bentuk selindris dengan ukuran panjang maksimum 2 cm dan bergaris tengah maksimum 1 cm, serta gaplek berbentuk tepung dengan ukuran maksimum 100 mesh.
6	Pengeringan	Pengeringan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk dengan tingkat kadar air yang dipersyaratkan.

7	Pengemasan	Gaplek dikemas dalam karung goni bersih, cukup memenuhi syarat ekspor, mulut goni dijahit melintang bolak-balik dengan kuat, dengan berat bersih per karung maksimum 80 kg.
8	Penandaan	Di bagian goni (kecuali <i>in bulk</i>) ditulis dengan bahan yang tidak mudah luntur, jelas terbaca antara lain: a. dibuat di indonesia b. nama barang c. nama perusahaan/eksportir d. berat kotor e. berat bersih f. negara tujuan

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXXXI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KUE LAPIS

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk kue lapis yang dibuat dari tepung, gula, telur, lemak dengan atau tanpa penambahan bahan makanan lain dan bahan tambahan makanan yang diizinkan diproses dengan pemanggangan lapis demi lapis.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 01-4309-1996 Kue Lapis;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 01-4309-1996;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;

- e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan;
- f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;
- g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 37 Tahun 2013 Tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pewarna; dan
- h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan.

4. Peraturan lain yang terkait dengan produk kue lapis.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk Kue lapis dilakukan LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan. Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk Kue lapis, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

- 1. Pengajuan permohonan Sertifikasi
 - 1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN Mengenai tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel

- tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral*

Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 01-4309-1996 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
- 5.1 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
 - b. Pengujian awal terhadap contoh 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 01-4309-1996. 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.
- 5.2 Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
- 6.1 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.
- 6.2 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pengadon, alat pemanggang, dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3 Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga

Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.5 Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di

laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

- 8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasikan alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;

9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1 LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

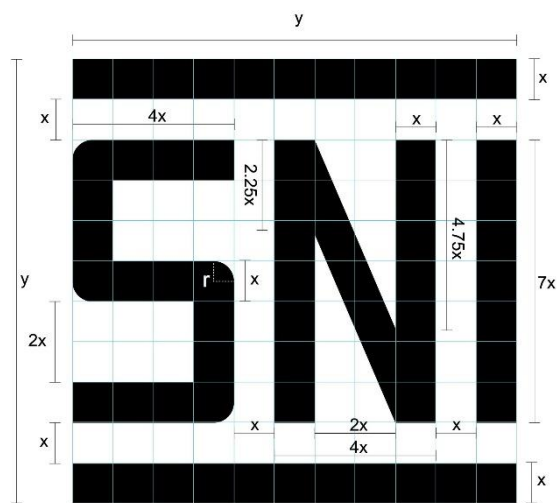
10.2 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk kue lapis

No	Tahan Kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan kritis
1	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait. Bahan baku tepung terigu dan gula yang digunakan harus sesuai dengan persyaratan SNI, dibuktikan dengan tanda SNI dalam kemasan.
2	Pencampuran	Pencampuran bahan baku dan bahan tambahan pangan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan adonan yang homogen.
3	Pencetakan	Pencetakan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai.
4	Pemanggang	Pemanggang lapis demi lapis dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan kadar air yang dipersyaratkan.
5	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.
6	Penandaan/Pelabelan	Penandaan/pelabelan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



LAMPIRAN LXXXII

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK LIMUN

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk limun yang merupakan minuman ringan yang mengandung gula, CO₂ dengan atau tanpa penambahan bahan tambahan makanan yang diizinkan

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 01-2972-1998 Limun;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 01-2972-1998;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 492/MENKES/PER/IV/2010 tentang Persyaratan Kualitas Air Minum;
 - c. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - d. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 4 Tahun 2013 Tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Bahan Pengkarbonasi;

- f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor 37 Tahun 2013 Tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pewarna;
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor 4 Tahun 2014 Tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pemanis;
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 Tahun 2013 Tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengatur Keasaman;
 - j. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - k. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
 - l. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait produk limun.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk limun dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud

dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk limun, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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

subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran volume produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;

11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro,
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.
2. Tinjauan permohonan Sertifikasi
LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.
 3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi
Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.
 4. Penyusunan rencana evaluasi
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 01-2972-1998, yang diperlukan

untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 01-2972-1998. 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.

5.2 Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1 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.

6.2 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pengolahan air (water treatment), alat pencampur, alat carbonator, alat penyaring/penghilang benda asing, alat pengisian dan pengemasan, alat pengukur berat/volume;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;

- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran volume produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3 Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.6 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka

Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

1. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
2. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan

dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5 LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1 LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

10.2 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud pada angka 6.

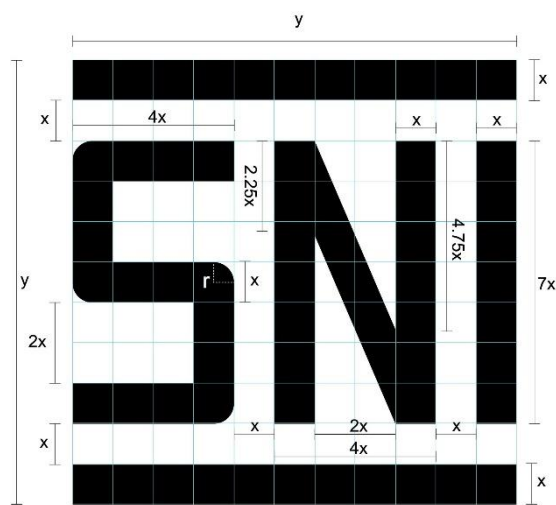
F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$
 $r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk Limun

No	Tahan Kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan, dan bahan kemasan	Untuk bahan baku air perlu diperhatikan proses pengolahan air (<i>water treatment</i>). Bahan baku air harus memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai peraturan yang terkait.
		Bahan baku gula yang digunakan harus sesuai dengan persyaratan SNI, dibuktikan dengan tanda SNI

		pada kemasan. Bahan baku karbondioksida (CO₂), bahan tambahan makanan, dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Pencampuran	Pencampuran bahan baku dan bahan tambahan makanan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan campuran yang homogen sesuai dengan formulasi yang ditetapkan.
3.	Penghilangan benda asing	Penghilangan benda asing dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mencegah adanya benda asing dalam larutan.
4.	Pengisian karbondioksida (CO ₂)	Pengisian karbondioksida (CO ₂) dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan kadar karbondioksida (CO ₂) yang dipersyaratkan.
5.	Pemanasan	Pemanasan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan spesifikasi produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.
6.	Pengisian dan Pengemasan	Produk diisi dan dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan. Apabila produk dikemas dalam kaleng, proses pengalengan harus dilakukan pada kondisi tertentu yang dikendalikan.

7.	Pendinginan	Pendinginan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menurunkan suhu produk akhir.
8.	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXXXIII

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK ROTI

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk roti yang dibuat dari adonan tepung terigu yang diragikan dengan ragi roti dan dipanggang, dengan atau tanpa penambahan bahan makanan lain dan bahan tambahan makanan yang diizinkan.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 01-3840-1995 Roti;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 01-3840-1995;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 11 (satu) tahun 2013 Tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengembang;
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;

- f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 37 Tahun 2013 Tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pewarna;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 4 Tahun 2014 Tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pemanis;
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
 - j. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk roti.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk roti dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan. Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk roti, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi

pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
dan

7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu

berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 01-3840-1995, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
- 5.1 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
 - b. Pengujian awal terhadap contoh 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 01-3840-1995.

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.
- 5.2 Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
- 6.1 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.

6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit memiliki alat pencampur dan pengadon, alat pemanggang, dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan Sertifikasi Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.6 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi,
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5 LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1 LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

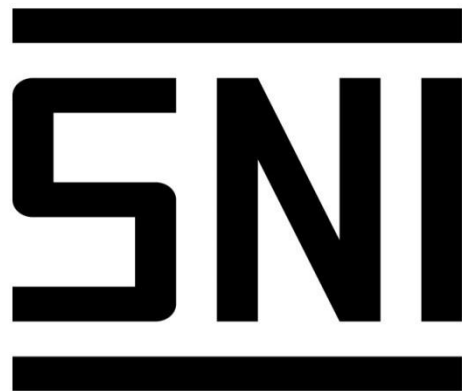
- b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan
 1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
 2. Pengujian terhadap contoh produk yang akan atau telah beredar.

10.2 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud dalam angka 6.

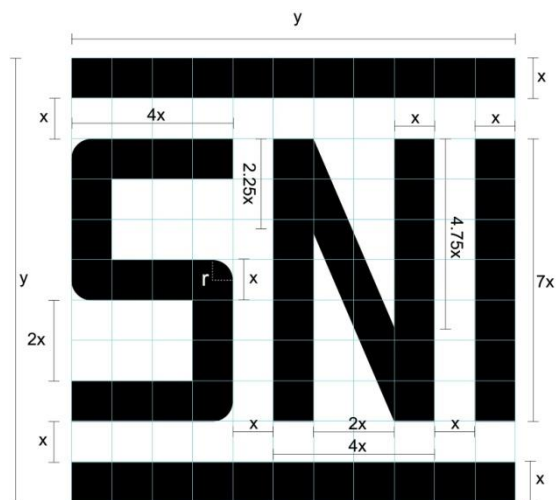
F. Penggunaan Tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan Kepala BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk roti

No	Tahan Kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan kritis
1	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku tepung terigu dan gula yang digunakan harus sesuai dengan persyaratan SNI, dibuktikan dengan tanda SNI pada kemasan.
		Ragi roti, bahan makanan lain, bahan tambahan pangan, dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2	Pencampuran dan pengadonan	Pencampuran dan pengadonan bahan baku, bahan makanan lain, dan bahan tambahan pangan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan adonan roti yang homogen sesuai

		dengan formulasi yang ditetapkan.
3	Fermentasi	Fermentasi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan adonan hasil fermentasi yang diinginkan.
4	Pencetakan dan pengembangan (<i>proofing</i>)	Pencetakan dan pengembangan (<i>proofing</i>) dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan bentuk dan ukuran produk yang diinginkan.
6	Pemanggangan	Pemanggangan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk dengan tingkat kematangan yang dipersyaratkan.
7	Pendinginan	Pendinginan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menurunkan suhu produk akhir.
8	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.
9	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXXXIV

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SERBUK MINUMAN
RASA JERUK

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk serbuk minuman rasa jeruk yang merupakan produk campuran tepung gula pasir dengan cita rasa jeruk (alami, identik alami, tiruan) dan tambahan makanan yang diizinkan.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 01-3722-1995 Serbuk minuman rasa jeruk;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 01-3722-1995;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pengawet;
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 37 Tahun 2013 tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Pewarna;

- f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk serbuk minuman rasa jeruk.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk serbuk minuman rasa jeruk dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk serbuk minuman rasa jeruk, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

- 1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi
 - 1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan Kepala BSN mengenai tata

cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:

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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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;
4. dokumentasi informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran volume produk dalam kemasan akhir;

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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International*

Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi
LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.
3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi
Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.
4. Penyusunan rencana evaluasi
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 01-3722-1995 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 01-3722-1995.

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.

- 5.2 Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

- 6.1 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.

- 6.2. 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit memiliki alat pencampur, alat pengayak, alat pengukur berat, dan alat pengukur kadar air;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran volume produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup

yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4. Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.6 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

6.1 Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi; dan
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa

pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

6.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1. Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2. Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3. Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5. LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasikan alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan Sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama produk, merek dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1 LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

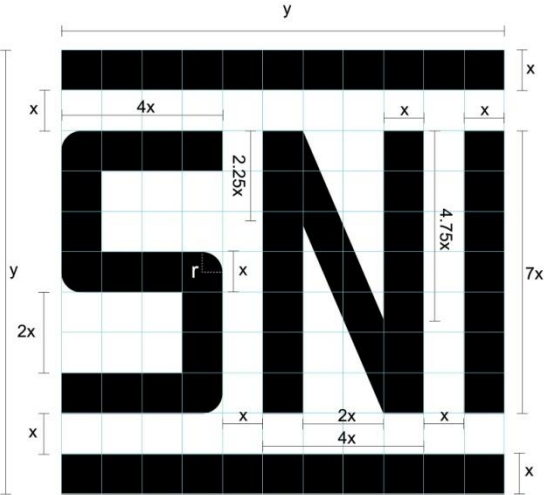
10.2 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud pada angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

- 1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan kriteria yang ditetapkan pada Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk serbuk minuman rasa jeruk

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan, dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan pelaku usaha atau peraturan yang terkait.
		Bahan baku gula yang digunakan harus sesuai dengan persyaratan SNI, dibuktikan dengan tanda SNI pada kemasan.
2.	Pencampuran	Pencampuran dilakukan sesuai tahapan proses yang dikendalikan untuk mendapatkan campuran yang homogen sesuai dengan formulasi yang ditetapkan.
3.	Pengayakan	Pengayakan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan serbuk produk minuman yang sesuai dengan tingkat kehalusan yang dipersyaratkan.
4.	Pengemasan	Produk dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau

		mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXXXV

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK MINUMAN
ISOTONIK

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk minuman isotonik yang merupakan minuman ringan karbonasi atau non karbonasi untuk meningkatkan kebugaran, yang mengandung gula, asam sitrat dan mineral.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 01-4452-1998 minuman isotonik;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 01-4452-1998;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 492/MENKES/PER/IV/2010 tentang Persyaratan Kualitas Air Minum;
 - c. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - d. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - e. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 4 Tahun 2013 Tentang Batas Maksimum Penggunaan Bahan Tambahan Pangan Bahan Pengkarbonasi;

- f. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan.
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk minuman isotonik.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk minuman isotonik dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk minuman isotonik, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

- 1. Pengajuan permohonan Sertifikasi
 - 1.1 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis

SNI.

1.2 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi,
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan,
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia,
7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang

diperlukan oleh LSPPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.

b. informasi produk:

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 yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
6. label produk; dan
7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.

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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang

- digunakan dalam pengukuran volume produk dalam kemasan akhir;
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. bukti izin edar produk(MD/ML) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi
LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.
3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi
Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.
4. Penyusunan rencana evaluasi
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 01-4452-1998, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
 - 5.1 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
 - a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan

Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 01-4452-1998. 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.

5.2 Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1 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.

6.2 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang

berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;

- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit alat pengolahan air (*water treatment*), alat pencampur, alat *carbonator* (untuk minuman isotonik berkarbonasi), alat penyaring/penghilang benda asing, alat pengisian dan pengemasan, alat pengukur berat/volume;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran volume produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem

manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d dan huruf e.

6.5 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.6 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

6.1 Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten dan

memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

6.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5 LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasikan alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi; dan
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;
 9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat; dan
 10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1 LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh

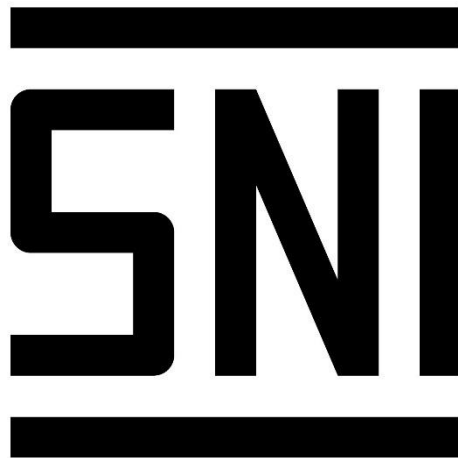
produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

- b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:
 1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
 2. Pengujian terhadap contoh produk yang akan atau telah beredar.

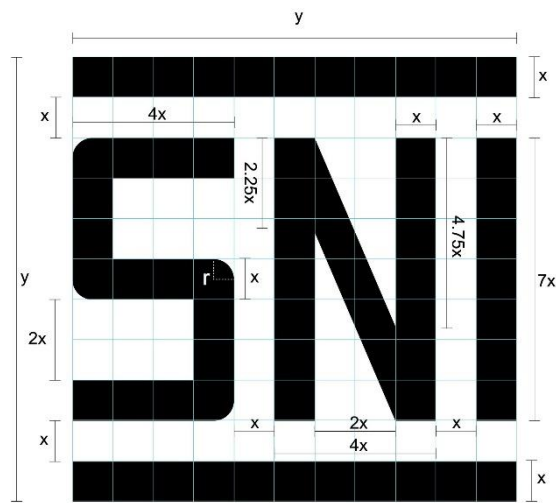
10.2 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk minuman isotonik

No	Tahan Kritis proses produksi	Penjelasan Tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan makanan, dan bahan kemasan	Untuk bahan baku air perlu diperhatikan proses pengolahan air (<i>water treatment</i>). Bahan baku air harus memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai peraturan yang terkait. Bahan baku gula yang digunakan harus sesuai dengan persyaratan SNI, dibuktikan dengan tanda SNI pada kemasan. Bahan baku karbondioksida (CO_2) (untuk minuman isotonik berkarbonasi), asam sitrat dan mineral, bahan tambahan makanan, dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Pencampuran	Pencampuran bahan baku dan bahan tambahan makanan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan campuran yang homogen sesuai dengan formulasi yang ditetapkan.
3.	Penghilangan benda asing	Penghilangan benda asing dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mencegah adanya benda asing dalam larutan.
4.	Pengisian karbondioksida (CO_2)	Pengisian karbondioksida (CO_2) dilakukan dengan metode tertentu

	(untuk minuman isotonik berkarbonasi)	yang dikendalikan untuk mendapatkan produk minuman isotonik berkarbonasi yang dipersyaratkan.
5.	Pemanasan	Pemanasan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan spesifikasi produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.
	Pengisian dan Pengemasan	Produk diisi dan dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan. Apabila produk dikemas dalam kaleng, proses pengalengan harus dilakukan pada kondisi tertentu yang dikendalikan.
6.	Pendinginan	Pendinginan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menurunkan suhu produk akhir.
7.	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXXXVI

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PEMPEK IKAN
REBUS BEKU

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk Pempek ikanrebus beku yang menggunakan bahan baku ikan utuh atau lumatan daging ikan segar, dengan penambahan tepung, air dan garam yang mengalami perlakuan perebusan dan pembekuan.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 7661.1:2013 Pempek ikan rebus beku – Bagian 1: Spesifikasi;
2. SNI 7661.2:2013 Pempek ikan rebus beku – Bagian 2: Persyaratan bahan baku;
3. SNI 7661.3:2013 Pempek ikan rebus beku – Bagian 3: Penanganan dan Pengolahan;
4. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 7661.1:2013, SNI 7661.2:2013, dan SNI 7661.3:2013;
5. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - c. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;

- d. Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2004 tentang Keamanan, Mutu dan Gizi Pangan;
- e. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.19/MEN/2010 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan;
- f. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.15/MEN/2011 tentang Pengendalian Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan yang Masuk ke dalam Wilayah Negara Republik Indonesia;
- g. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor KEP.06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia;
- h. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor KEP.01/MEN/2007 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
- i. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor 52A/KEPMEN-KP/2013 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
- j. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan No 72 Tahun 2016 tentang Persyaratan dan Tata Cara Sertifikasi Kelayakan Pengolahan;
- k. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
- l. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan;
- m. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemarkan Logam Berat dalam Pangan Olahan; dan

- n. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 Tahun 2018 tentang batas maksimum cemaran kimia dalam pangan olahan.

6. peraturan lain yang terkait dengan produk pempek ikan beku.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk pempek ikan rebus beku dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk pempek ikan rebus beku, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1. Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2. Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;

2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian/kelas produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;

4. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku (untuk bahan baku ikan mencakup informasi jenis, bentuk, dan asal) termasuk bahan tambahan pangan;
 5. label produk; dan
 7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
 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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 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. bukti izin edar produk (MD/ML) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Agreement* (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 10, dan butir 11 tidak perlu dilampirkan apabila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi
LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.
3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi
Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.
4. Penyusunan rencana evaluasi
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 7661.1:2013 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
 - 5.1 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
 - a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan

Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A dan peraturan terkait.

- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 7661.1:2013. Untuk persyaratan suhu pusat produk, pemohon dapat menyertakan hasil uji atau pernyataan mandiri (*self declaration*) yang menyatakan bahwa suhu pusat produk telah memenuhi persyaratan SNI 7661.1:2013. 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.

5.2 Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1 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.

6.2 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit memiliki alat penggilingan (untuk bahan baku ikan utuh), alat pengadon/pencampur, alat perebusan, alat ukur berat, alat pemotong, alat pembeku, dan alat pendingin;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3 Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga

Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5 Dalam hal pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.

6.6 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di

laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7

6.7 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1. Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2. Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

8.5 LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 8. tanggal penerbitan sertifikat;

9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1 LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

10.2 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud pada angka 6.

		keamanan hasil perikanan
2.	Penyimpanan bahan baku (apabila bahan baku tidak langsung diolah)	Penyimpanan bahan baku dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sehingga tidak merubah mutu dan keamanannya
3.	Penyiangan (untuk bahan baku ikan utuh)	Penyiangan dilakukan dengan pemotongan kepala, ekor, pembuangan sisik, kulit, tulang dan isi perut secara cepat, cermat dan saniter pada suhu bahan baku 0°C – 5°C sehingga kotoran dan sisa darah yang menempel pada ikan hilang
4.	Pencucian (untuk bahan baku ikan utuh)	Pencucian dilakukan untuk menghilangkan kotoran dan sisa darah yang menempel pada ikan dengan menggunakan air dingin yang mengalir secara cepat, cermat dan saniter untuk mempertahankan suhu bahan baku 0°C – 5°C
5.	Penggilingan (bahan baku ikan utuh)	Penggilingan bahan baku dilakukan secara cepat, cermat dan saniter serta tetap mempertahankan suhu 0°C – 5°C untuk mendapatkan lumatan daging yang bebas kontaminasi bakteri pathogen
6.	Pencampuran	Pencampuran hasil penggilingan dilakukan untuk mendapatkan adonan homogen dan bebas kontaminasi dengan bahan penolong dan bahan tambahan pangan yang diperlukan dilakukan dengan cermat, saniter dan suhu adonan dipertahankan pada suhu 0°C – 5°C
7.	Pencetakan/pembentukan	Pencetakan/pembentukan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter untuk mendapatkan produk yang sesuai dengan spesifikasi
8.	Pemasakan	Pemasakan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan

		produk dengan tingkat kematangan yang sesuai dengan spesifikasi
9.	Penirisan	Penirisan dilakukan pada suhu ruang dengan metode yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan spesifikasi
10.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan pengemasan pada SNI
11.	Pembekuan	Pembekuan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan spesifikasi
12.	Penyimpanan produk	Penyimpanan dilakukan pada suhu dingin atau suhu beku untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan
13.	Pelabelan/Penandaan	Pelabelan/penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pelabelan/penandaan pada SNI dan peraturan terkait

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXXXVII

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK BAKSO IKAN

A. Ruang lingkup

1. Skema Sertifikasi bakso ikan ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk bakso ikan:
 - a. yang menggunakan lumatan daging ikan atau surimi paling sedikit 40% dicampur tepung, dan bahan lainnya bila diperlukan, yang mengalami pembentukan dan pemasakan; dan
 - b. yang diolah dengan atau tanpa pembekuan; berdasarkan SNI 7266:2017 Bakso ikan.
2. Skema Sertifikasi bakso ikan ini tidak berlaku untuk produk bakso ikan yang mengalami pengolahan lebih lanjut.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Pemerintah Nomor 28 Tahun 2004 tentang Keamanan, Mutu dan Gizi Pangan;
 - c. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);

- d. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
- e. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan RI Nomor PER.19/MEN/2010 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan;
- f. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan RI Nomor PER.15/MEN/2011 tentang Pengendalian Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan yang Masuk ke dalam Wilayah Negara Republik Indonesia;
- g. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI Nomor KEP.06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia;
- h. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI Nomor KEP.01/MEN/2007 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
- i. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI Nomor 52A/KEPMEN-KP/2013 tentang Persyaratan Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan pada Proses Produksi, Pengolahan dan Distribusi;
- j. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 24 Tahun 2013 tentang Batas maksimum penggunaan bahan tambahan pangan penstabil;
- k. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 36 Tahun 2013 tentang batas maksimum penggunaan bahan tambahan pangan pengawet;
- l. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2014 Tentang Perubahan Atas Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat Dan Makanan Nomor Hk.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 Tentang Pengawasan Kemasan Pangan;
- m. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi Dalam Pangan Olahan; dan

- n. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 23 Tahun 2017 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan;

4. Peraturan lain yang terkait dengan produk bakso ikan.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk bakso ikan dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk bakso ikan, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN Mengenai tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

- 1. nama pemohon, alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;

2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian/kelas produk yang diajukan untuk disertifikasi;

3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
 4. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku (untuk bahan baku ikan mencakup informasi jenis, bentuk, dan asal) termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
 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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
10. 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;
11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi
LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.
3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi
Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.
4. Penyusunan rencana evaluasi
Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.

5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk

5.1 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:

- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap contoh 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 sebagaimana dimaksud dalam huruf A. 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.

5.2 Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi

6.1 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.

6.2 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana tercantum dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit yaitu alat pengadon, alat perebusan, alat pengukur berat, dan alat pendingin;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3 Apabila Pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC dengan ruang

lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf d dan huruf e.

- 6.4 Apabila pabrik telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.
- 6.5 Dalam hal pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:
 - a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
 - b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi pemohon.
- 6.6 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.7 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.1 Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

- 8.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 8.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 8.5 LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi,
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 - 1. sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 - 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 - 3. nama dan alamat LSPro;
 - 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
 - 5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
 - 6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
 - 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 - 8. tanggal penerbitan sertifikat;

9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1 LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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 contoh produk yang akan atau telah beredar.

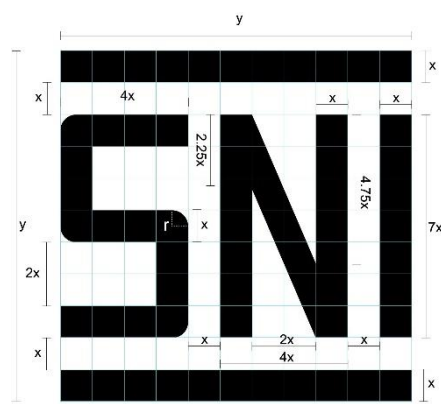
10.2 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 (empat puluh dua) setelah penetapan Sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud pada angka 6.

F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
2. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

G. Tahapan kritis proses produksi produk bakso ikan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan penolong, bahan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
	tambahan pangan dan bahan kemasan	ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2.	Penggilingan (untuk bahan non surimi)	Penggilingan bahan baku, dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran bahan baku yang lebih kecil.
3.	Pencampuran	Pencampuran hasil penggilingan dengan bahan tambahan pangan yang diperlukan, dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan adonan yang sesuai
4.	Pencetakan	Pencetakan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang sesuai
5.	Perebusan	Perebusan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan
6.	Penirisan dan Pendinginan	Penirisan dan pendinginan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan
7.	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan pengemasan pada SNI
8.	Pembekuan cepat (untuk bakso yang diolah dengan pembekuan)	Pembekuan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
9.	Penyimpanan	Penyimpanan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan
10.	Pelabelan/ Penandaan	Pelabelan/penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan pelabelan/penandaan pada SNI

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN LXXXVIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK UDANG
BERLAPIS TEPUNG (*BREADED*) BEKU

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk udang berlapis tepung (*breaded*) beku yang dibekukan dengan bahan baku udang segar atau beku dari genus *penaeus* dan lainnya, tanpa kulit dan kepala serta berlapis tepung roti serta tidak berlaku untuk produk yang mengalami pengolahan lebih lanjut.

B. Persyaratan Sertifikasi

Persyaratan acuan Sertifikasi produk:

1. SNI 6163:2017 Udang berlapis tepung (*breaded*) beku;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 6163:2017;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
 - a. Peraturan Pemerintah Nomor 69 Tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan;
 - b. Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Nomor PER.19/MEN/2010 tentang Pengendalian Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Hasil Perikanan;
 - c. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 75/M-IND/PER/7/2010 tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*);
 - d. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor HK.03.1.23.07.11.6664 Tahun 2011 tentang Pengawasan Kemasan Pangan;

- e. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 33 Tahun 2012 tentang Bahan Tambahan Pangan;
 - f. Peraturan Pemerintah Nomor 57 Tahun 2015 tentang Sistem Jaminan Mutu dan Keamanan Pangan serta Peningkatan Nilai Tambah Hasil Perikanan;
 - g. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 16 Tahun 2016 tentang Kriteria Mikrobiologi dalam Pangan Olahan;
 - h. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 5 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Logam Berat dalam Pangan Olahan;
 - i. Peraturan Kepala Badan Pengawas Obat dan Makanan Nomor 8 Tahun 2018 tentang Batas Maksimum Cemaran Kimia dalam Pangan Olahan; dan
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk udang berlapis tepung (*breaded*) beku.

C. Prosedur Sertifikasi

Prosedur Sertifikasi mencakup:

- 1. evaluasi awal; dan
- 2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.

D. Persyaratan lembaga penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk udang berlapis tepung (*breaded*) beku dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk sebagaimana dimaksud dalam Ruang Lingkup sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk udang berlapis tepung (*breaded*) beku, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E. Tahapan Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI.

1.2 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan sesuai 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 subkontrak 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 penunjukan sebagai perwakilan resmi

pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
dan

7. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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 dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 5. daftar bahan baku (untuk bahan baku ikan mencakup informasi jenis, bentuk, dan asal) termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk; dan
 7. apabila telah tersedia, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, samping, dan bagian dalam.
- 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, termasuk proses yang disubkontrakkan ke pihak lain;
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, dan bukti atau segel tera atau tera ulang untuk alat ukur yang digunakan dalam pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
 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. bukti izin edar produk (MD/ML atau P-IRT) sesuai ketentuan peraturan perundang-undangan;
 10. 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;
 11. apabila laporan hasil uji sebagaimana dimaksud pada angka 10 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan contoh produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
 12. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu

berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Tinjauan permohonan Sertifikasi

LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan.

3. Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro sesuai dengan persyaratan SNI ISO/IEC 17065, perjanjian Sertifikasi ditandatangani oleh Pemohon dan LSPro.

4. Penyusunan rencana evaluasi

Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI 6163:2017, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili contoh produk 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 yang diajukan untuk disertifikasi, serta personel kompeten yang melakukan evaluasi.
5. Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk
- 5.1 Pelaksanaan evaluasi awal terhadap produk mencakup:
- a. Pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon/dimaksud pada huruf E angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
 - b. Pengujian awal terhadap contoh 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 6163:2017. 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.
- 5.2 Apabila hasil evaluasi awal menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan SNI, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
6. Pelaksanaan inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi
- 6.1 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.

6.2 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, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana dimaksud dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit memiliki alat pemotong, alat pembentukan (apabila digunakan), alat penggorengan (apabila digunakan), alat penyimpanan beku dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana dimaksud pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukuran berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3 Apabila pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Otoritas Kompeten atau Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 huruf d dan huruf e.

6.4 Apabila Pabrik telah menerapkan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 huruf c, huruf d, dan huruf e.

6.5 Dalam hal Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain, berlaku ketentuan berikut:

- a. apabila pihak lain tersebut telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi sebagaimana sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi Pemohon pada tahapan pengemasan; atau
- b. apabila pihak lain tersebut belum memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI, maka inspeksi pabrik

atau asesmen proses produksi sebagaimana sebagaimana dimaksud pada angka 6.2 dilakukan di lokasi pembuatan produk yang dimiliki oleh pihak lain dan di lokasi Pemohon.

6.6 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan contoh produk oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.6 Apabila berdasarkan hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, termasuk hasil pengujian, tidak diperoleh bukti-bukti yang kuat untuk menjamin konsistensi produk terhadap persyaratan SNI, maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

7. Tinjauan

7.3 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa contoh produk yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.
- b. Hasil inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi atau bukti obyektif untuk menunjukkan bahwa pabrik memiliki proses produksi yang didukung dengan segala sumber daya yang diperlukan untuk menghasilkan produk yang secara konsisten, menjamin keamanan pangan, dan memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai dasar permohonan Sertifikasi.

7.4 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang

diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

8. Penetapan keputusan Sertifikasi

8.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

8.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

8.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

8.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh satu atau sekelompok orang yang sama.

8.5 LSPro harus memberitahu Pemohon Sertifikasi terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasikan alasan keputusan tersebut. Apabila Pemohon Sertifikasi menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi, LSPro dapat memulai kembali dari proses evaluasi (angka 5).

9. Penerbitan sertifikat

Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI diterbitkan sesuai ketentuan sebagai berikut:

- a. Sertifikat diterbitkan oleh LSPro setelah penetapan keputusan Sertifikasi;
- b. Sertifikat paling sedikit harus memuat:
 1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
 2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 3. nama dan alamat LSPro;
 4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);

5. acuan ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. nama, merek, dan spesifikasi produk yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
 - b. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat lokasi produksi; dan
 - d. informasi terkait proses Sertifikasi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat;
9. tanggal berakhir masa berlaku sertifikat yaitu 4 (empat) tahun sejak tanggal penerbitan sertifikat;
10. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

10. Surveilans dan Sertifikasi ulang

10.1 LSPro harus melaksanakan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi. 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 contoh produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPro atas hasil Sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap contoh 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

G. Tahapan kritis proses produksi produk udang berlapis tepung (*breaded*) beku

No.	Titik kritis proses produksi	Penjelasan titik kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan penolong dan bahan lainnya	Bahan baku terdiri dari udang dan bahan pelapis. Udang berasal dari perairan yang tidak tercemar dengan persyaratan mutu udang beku sesuai dengan SNI 2705:2014 dan persyaratan mutu udang segar sesuai SNI 01-2728.1-2006. Bahan pelapis terdiri dari <i>pre-dust</i>, <i>batter mix</i> dan tepung roti sesuai dengan ketentuan yang berlaku. Bahan penolong terdiri dari air dan es. Air yang dipakai sebagai bahan penolong untuk kegiatan pengolahan sesuai dengan persyaratan kualitas air minum. Es sesuai SNI 4872:2015. Bahan lain yang digunakan harus tara pangan dan sesuai dengan ketentuan yang berlaku.
2.	Penyiangan	Penyiangan dilakukan dengan pemotongan kepala, pengupasan kulit, dengan atau tanpa pembuangan usus untuk mendapatkan udang yang bersih serta mereduksi kontaminasi bakteri patogen.
3.	Penyayatan dan pembentukan (bila dilakukan)	Penyayatan dan pembentukan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan kriteria bentuk produk sesuai spesifikasi.
	Pelumuran	Pelumuran dilakukan dengan melumuri udang/adonan secara berturut-turut dengan adonan cair (<i>batter</i>) dan tepung roti untuk mendapatkan produk sesuai spesifikasi.
4.	Penggorengan (bila dilakukan)	Penggorengan dilakukan pada suhu dan waktu tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk yang matang.

5.	Pembekuan cepat	Pembekuan cepat dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan hingga suhu pusat produk mencapai maksimum -18 °C (minus delapan belas derajat celcius).
6.	Pengemasan	Bahan kemasan untuk udang berlapis tepung (<i>breaded</i>) beku sesuai dengan peraturan. Produk dikemas dengan cermat dan saniter. Pengemasan dilakukan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi, dehidrasi, dan oksidasi.
7.	Pelabelan	Pelabelan dilakukan sesuai dengan peraturan yang berlaku.
8.	Penyimpanan	Produk akhir harus dipertahankan dalam kondisi beku sehingga kualitas produk dapat dijaga selama penyimpanan dan distribusi.

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryna Margahayu

LAMPIRAN LXXXIX

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK MINYAK NABATI

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk minyak nabati.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk minyak nabati mencakup:

1. SNI produk minyak nabati sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk minyak nabati.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk minyak nabati dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk minyak nabati.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk minyak nabati, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1 Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;

8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk; dan
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan; dan
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral*

Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2 Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang

diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

- 4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk minyak nabati;

5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk minyak nabati; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3 Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI, yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara

periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

- b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
- c. tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili:

- a. kemasan logam dan/atau non logam; dan
- b. merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama.

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau

- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh produk ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4 Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku,
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi,
 - c. merek produk yang disertifikasi,
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi, dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi;
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan

9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2. Sertifikasi ulang

- 2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

- 2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

- 2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

- 2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan

atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi Apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi atau tindakan lainnya yang

disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

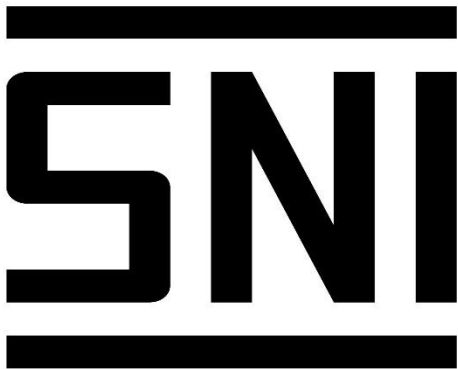
J Kondisi khusus

Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

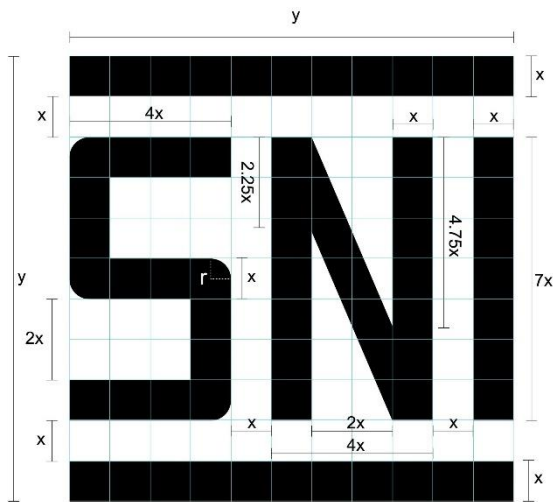
K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi minyak nabati

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



[Signature]
Iryana Margahayu

LAMPIRAN XC
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK MENTEGA

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk mentega.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk mentega mencakup:

1. SNI produk mentega sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk mentega.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk mentega dilakukan oleh LPK yang telah

diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk mentega.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk mentega, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1 Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
5. 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;
6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon Sertifikasi bertanggung jawab 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:
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. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 5. label produk;
 6. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;

7. bila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping;
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2 Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

- 4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk mentega;
- 5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk mentega; dan

6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3 Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan

rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

- 3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.
- 3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.
- 3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:
- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;
 - b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem

manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan

- c. tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili:

- a. jenis kemasan (logam dan/atau non logam); dan

- b. merek yang diajukan untuk disertifikasi; dan

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama.

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;

- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau

- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling lama satu kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4 Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses

Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku,
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi,
 - c. merek produk yang disertifikasi,
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi, dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi;
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa proses audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi Apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

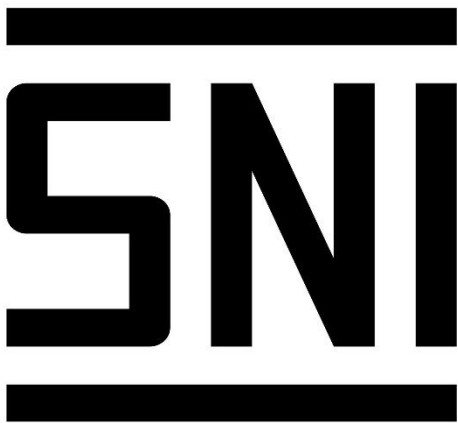
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

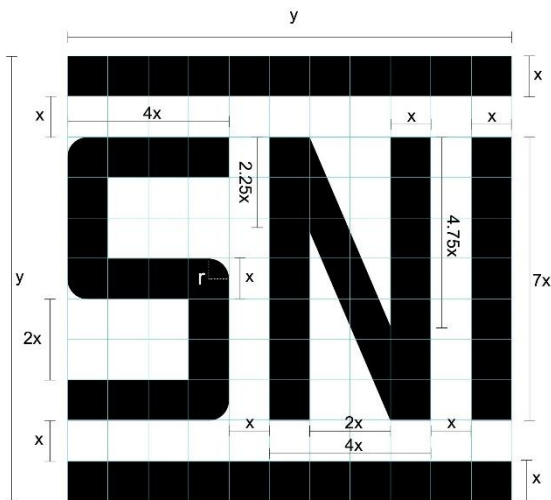
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk mentega

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat pemantauan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN XCI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK STIK KEPITING
ANALOG

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk stik kepiting analog berbahan baku surimi yang dicampur tepung dan bahan-bahan lainnya, diolah dan dibentuk sehingga menghasilkan rasa, tekstur dan penampakan seperti daging rajungan salju (*snowcrab*).

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk stik kepiting analog mencakup:

1. SNI produk stik kepiting analog sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan

8. Peraturan lain yang terkait produk stik kepiting analog.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk stik kepiting analog dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk stik kepiting analog.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk stik kepiting analog, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1 Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;

4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab 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:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan,

6. label produk;
 7. jenis kemasan produk,
 8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk,
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas pemohon),
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan,
 3. struktur organisasi,
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi,
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi,
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan,
 7. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific*

Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2 Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan

contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu;
 - b. SNI ISO 22000 tentang Sistem manajemen mutu keamanan pangan;
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk stik kepiting analog;
5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk stik kepiting analog; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3 Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui auditproses produksidan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Auditproses produksidan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui

simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;

- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKPB berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi

oleh KAN atau badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA secara periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

- b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
- c. tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya jika memiliki spesifikasi yang sama

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau

- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling lamasatu kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4 Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI

yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara

tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPPro. LSPPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku,
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi,
 - c. merek produk yang disertifikasi,
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi, dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi;
7. status akreditasi atau pengakuan LSPPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama

LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan dengan kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi

dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi Apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN XCII

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK DAGING KERANG MASAK DINGIN

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk daging kerang (*bivalvia*) masak dingin kecuali tiram (*oyster*) dan simping (*scallop*), dan tidak berlaku untuk produk daging kerang yang mengalami pengolahan lebih lanjut.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk daging kerang masak dingin mencakup:

1. SNI produk daging kerang masak dingin sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk daging kerang masak dingin.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk daging kerang masak dingin dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk daging kerang masak dingin.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk daging kerang masak dingin, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1 Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;

8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk; dan
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan; dan
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral*

Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2 Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang

diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,;
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,;
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB).

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk daging kerang masak dingin;
5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk daging kerang masak dingin; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3 Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan

atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;

- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKPB berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI, yang dibuktikan melalui

pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

- b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
- c. tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya jika memiliki spesifikasi yang sama.

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatangan saling pengakuan dalam

forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau

- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak 1 (satu) kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4 Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI

yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara

tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama

LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan proses audit dan pengujian.

2. Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi

dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi Apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

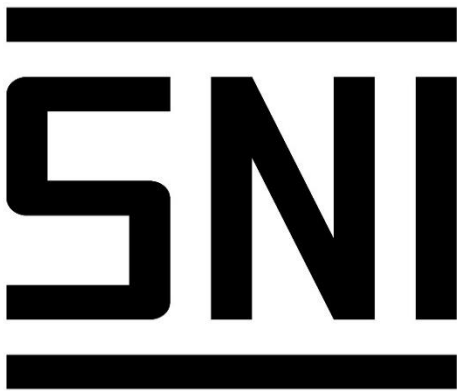
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

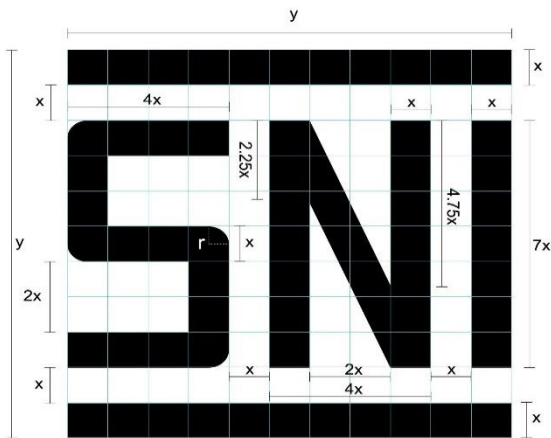
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk daging kerang masak dingin

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN XCIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK DAGING ASAP

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk daging asap yang dibuat dengan bahan baku daging sapi, kerbau, kambing, domba, babi, kelinci, unggas, dan/atau hewan ternak lainnya yang diasap dengan menggunakan sumber asap dan/atau perisa asap.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk daging asap mencakup:

1. SNI produk daging asap sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk daging asap.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk daging asap dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk daging asap.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk daging asap, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1 Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;
 8. foto produk dalam kemasan primer yang

- diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping;
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan; dan
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2 Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga Sertifikasi;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

- 4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk daging asap;
- 5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk daging asap; dan
- 6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3 Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi jenis produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

- 3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKp berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.
- 3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.
- 3.2.7 Apabila Pemohonnya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:
- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI, yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;
 - b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem

manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan

- c. tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili:

- a. kemasan logam dan/atau non logam;
- b. merek dan nama jenis (misal: daging kambing, sapi, dll) yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya jika memiliki spesifikasi yang sama.

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling lama satu kali dengan mengambil contoh produk ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4 Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses

Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku,
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi,
 - c. merek produk yang disertifikasi,
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi, dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi;
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perubahan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perubahan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi Apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan resiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

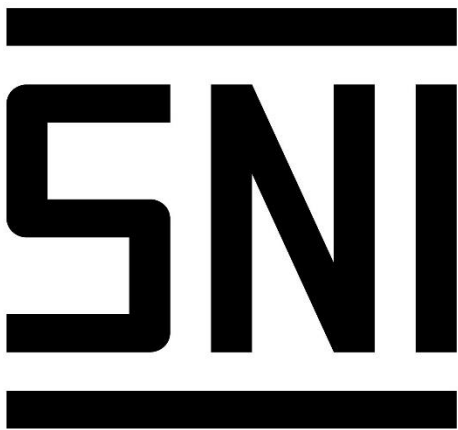
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

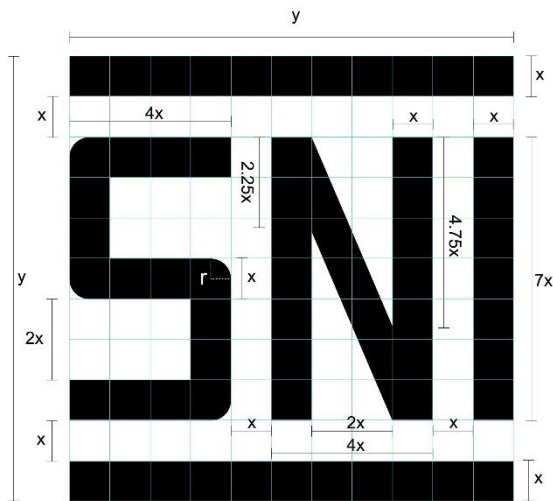
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk daging asap

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN XCIV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK DAGING
LUNCHEON

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk daging *luncheon* yang dibuat dengan bahan baku daging sapi, kerbau, kambing, domba, babi, kelinci, unggas dan/atau hewan ternak lainnya.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk daging *luncheon* mencakup:

1. SNI produk daging *luncheon* sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk daging *luncheon*.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk daging *luncheon* dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk daging *luncheon*.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk daging *luncheon*, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1 Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;

8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral*

Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2 Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang

diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga Sertifikasi;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu;
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan;
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB).

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk daging *luncheon*;
5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk daging *luncheon*; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3 Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui

simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;

- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI, yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi

oleh KAN atau badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA secara periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

- b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
- c. tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili:

- a. kemasan logam dan/atau non logam; dan
- b. merek dan nama jenis (daging *luncheon* dan/atau daging *luncheon* kombinasi) yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya jika memiliki spesifikasi yang sama.

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;

- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling lama satu kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4 Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku,
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi,
 - c. merek produk yang disertifikasi,
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi, dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi;
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan

9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPRo

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perubahan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka

investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi atau tindakan lainnya yang

disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

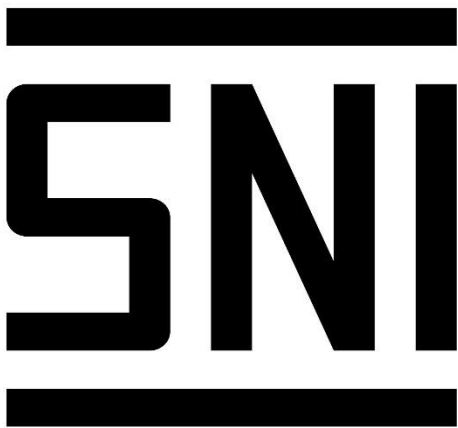
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

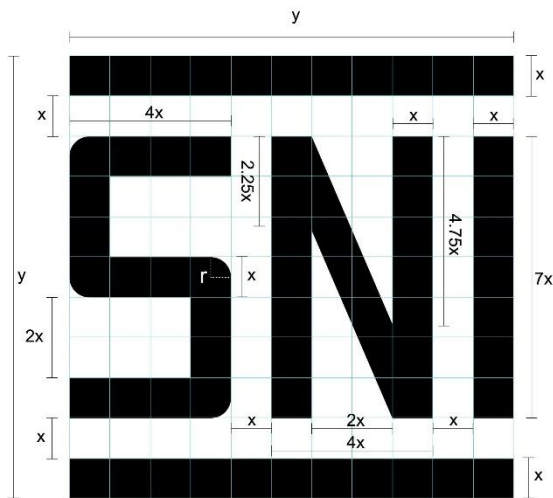
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk daging *luncheon*

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN XCV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK AGAR-AGAR
TEPUNG

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk agar-agar tepung yang diperoleh dari ekstraksi *agarophyte*, bersifat koloid bila dilarutkan dalam air mendidih dan menjendal bila didinginkan (*reversible*).

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk agar-agar tepung mencakup:

1. SNI produk agar-agar tepung sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk agar-agar tepung.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk agar-agar tepung dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk agar-agar tepung.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk agar-agar tepung, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab 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:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;

8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral*

Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang

diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk agar-agar tepung;
5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk agar-agar tepung; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui

simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;

- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI, yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi

oleh KAN atau badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA secara periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

- b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
- c. tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama.

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau

- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling lama satu kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku,
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi,
 - c. merek produk yang disertifikasi,
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi, dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi;
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan

9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka

investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang

disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

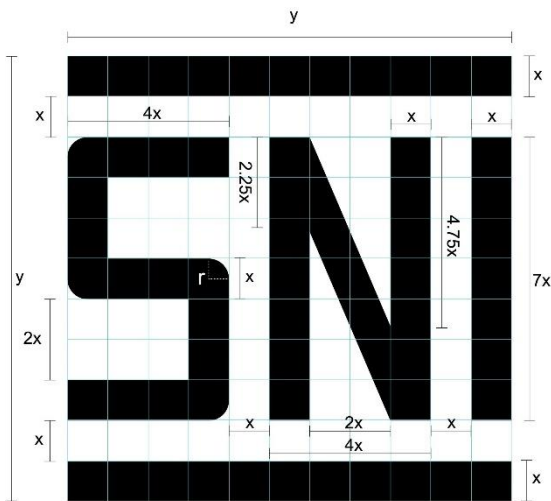
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk agar-agar tepung

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN XXXV

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2020

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK TEPUNG BUMBU

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk tepung bumbu dan tidak berlaku untuk rempah, rempah bubuk, tepung pelapis, adonan produk bakeri, premix roti dan premix kue.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk tepung bumbu mencakup:

1. SNI produk tepung bumbu sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk tepung bumbu.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk tepung bumbu dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk tepung bumbu.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk tepung bumbu, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur Sertifikasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusi;

5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;

8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral*

Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang

diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu;
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan;
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB).

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

- 4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk tepung bumbu;

5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk tepung bumbu; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI, yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara

periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

- b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
- c. tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang paling banyak¹ (satu) kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses

Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi,
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang

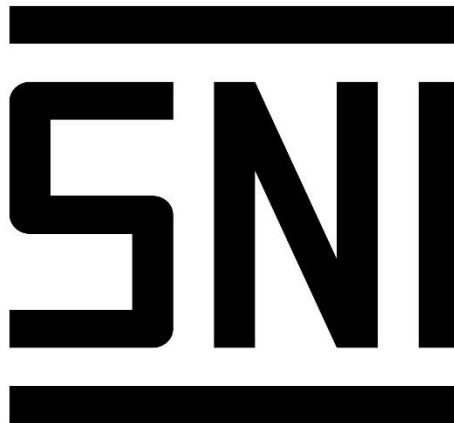
disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

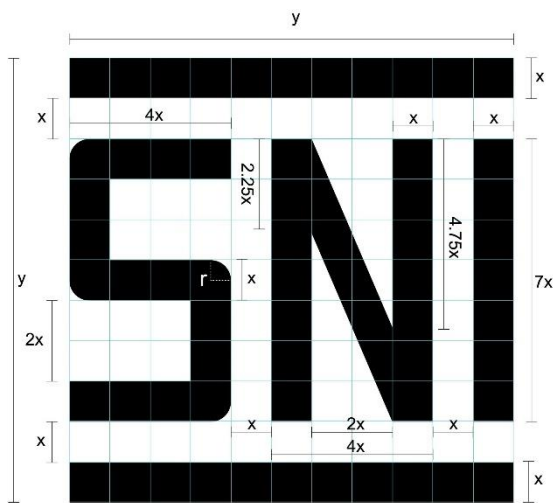
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk tepung bumbu

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya
Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Irvana Margahayu

LAMPIRAN XCVII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK MINUMAN
BERBASIS AIR BERPERISA YANG BERKARBONAT

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk minuman yang diperoleh dari pencampuran air minum dengan bahan perisa dan ditambahkan karbondioksida (CO₂).

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk minuman berbasis air berperisa yang berkarbonat mencakup:

1. SNI produk minuman berbasis air berperisa yang berkarbonat sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan

8. Peraturan lain yang terkait produk minuman berbasis air berperisa yang berkarbonat.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk minuman berbasis air berperisa yang berkarbonat dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk minuman berbasis air berperisa yang berkarbonat.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk minuman berbasis air berperisa yang berkarbonat, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

- 1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

- 1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

- 1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

- a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;

2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
 3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
 4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, sertabersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi;
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan

- untuk disertifikasi;
 - 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
 - 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 - 6. label produk;
 - 7. jenis kemasan produk;
 - 8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 - 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
- 1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 - 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 - 3. struktur organisasi;
 - 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 - 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 - 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 - 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI

ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum* (IAF)/*Asia Pacific Accreditation Cooperation* (APAC) *Multilateral Recognition Agreement* (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen

yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;

- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;
- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau

- d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk minuman berbasis air berperisa yang berkarbonasi;
5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk minuman berbasis air berperisa yang berkarbonasi; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

- 3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.
- 3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.
- 3.2.4 Audit dilakukan terhadap:
- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
 - b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
 - c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
 - d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf L;
 - e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
 - f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;

- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI, yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;
- b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
- c. tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili:

- a. kemasan logam dan/atau non logam; dan
- b. merek dan nama jenis minuman berperisa berkarbonasi yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya jika memiliki spesifikasi yang sama kemasan.

- 3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
- a. akreditasi oleh KAN;
 - b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatangan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
 - c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.
- 3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.
- 3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.
- 3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
- 3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang maksimal satu kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;

- c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
- 7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
 - 8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
 - 9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan

untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

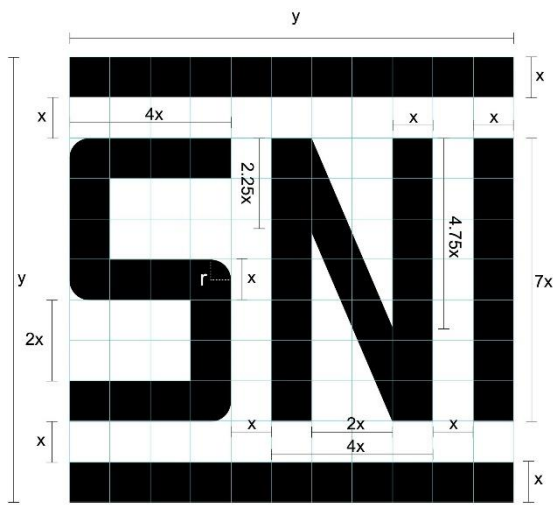
K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

- 2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk minuman berbasis air berperisa yang berkarbonat

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
	tambahan pangan dan bahan kemasan	memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN XCVIII
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PANGAN IRADIASI

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk pangan iradiasi.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk pangan iradiasi mencakup:

1. SNI produk pangan iradiasi sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk pangan iradiasi.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk pangan iradiasi dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian

Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk pangan iradiasi.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk pangan iradiasi, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
5. 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;
6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi;
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;
 8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;

9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

- 4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk pangan iradiasi;

5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk pangan iradiasi; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI, yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara

periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

- b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
- c. tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama.

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang maksimal satu kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses

Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang, ditemukan ketidaksesuaian maka Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

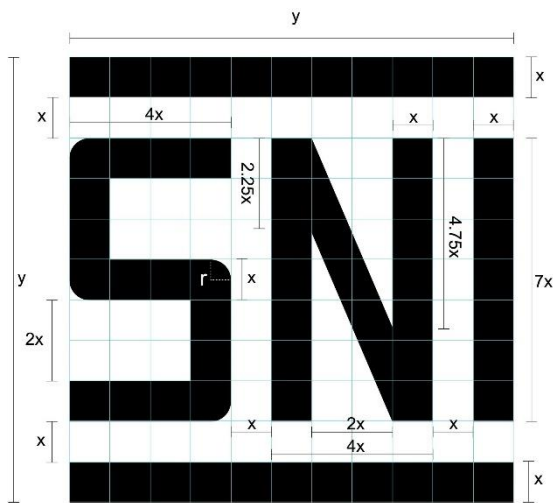
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk pangan iradiasi

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan Iradiasi dilakukan dengan menggunakan radiasi dari zat radioaktif maupun akselerator yang ditujukan untuk mencegah terjadinya

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		pembusukan dan kerusakan serta membebaskan pangan khususnya dari mikroba yang bersifat patogen tanpa mengubah nilai gizi dan cita rasa, serta aman dikonsumsi
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Bire Surabaya Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum



Iryana Margahayu

LAMPIRAN XCIX
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK GULA SUKROSA
CAIR

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk gula berupa cairan jernih mengandung sukrosa yang diperoleh melalui proses pemekatan cairan dari tebu atau umbi bit, atau proses pelarutan gula pasir dalam air.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk gula sukrosa cair mencakup:

1. SNI produk gula sukrosa cair sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk gula sukrosa cair.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan melalui kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk gula sukrosa cair dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk gula sukrosa cair.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk gula sukrosa cair, BSN dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1 Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi;
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;
 8. foto produk dalam kemasan primer yang

- diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral Recognition Agreement (MLA)* dengan ruang lingkup yang sesuai.

2 Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu;
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan;
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB).

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

- 4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk gula sukrosa cair;

5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk gula sukrosa cair; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3 Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI, yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara

periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

- b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
- c. tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili:

- a. jenis kemasan (logam dan/atau non logam); dan
- b. merek yang diajukan untuk disertifikasi;

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama.

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau

- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang maksimal satu kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4 Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.

4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.

4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.

4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.

4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.

4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.

4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan

9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2. Sertifikasi ulang

- 2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

- 2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

- 2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

- 2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka

investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2. Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi atau tindakan lainnya yang

disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

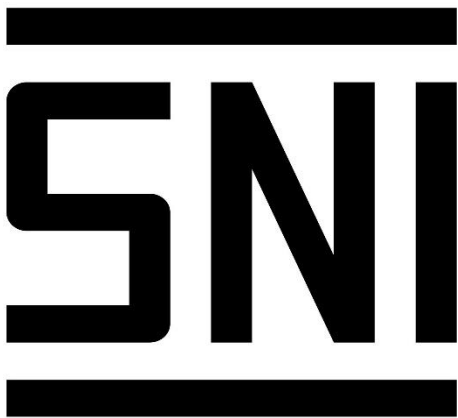
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

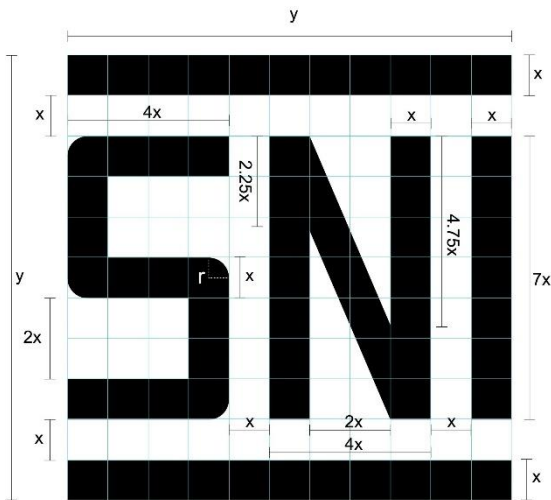
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk gula sukrosa cair

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja,

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN C
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KEDELAI GORENG

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk yang dibuat dari kedelai (*Glycine max*) bersih dengan atau tanpa kulit ari, dengan atau tanpa perlakuan pendahuluan, dimasak dengan cara digoreng.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk kedelai goreng mencakup:

1. SNI produk kedelai goreng sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk kedelai goreng.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk kedelai goreng dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk kedelai goreng.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk kedelai goreng, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administratif

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;

8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral*

Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang

diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu;
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan;
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB).

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

- 4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk kedelai goreng;

5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk kedelai goreng; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI, yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara

periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

- b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
- c. tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama.

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang maksimal satu kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses

Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

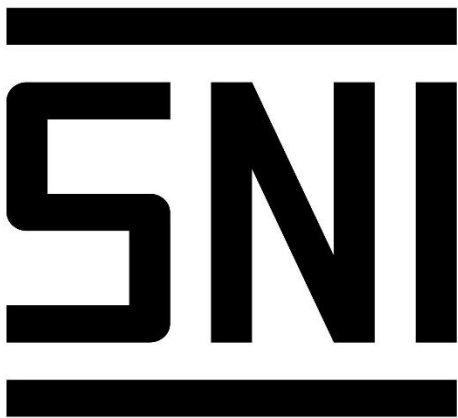
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

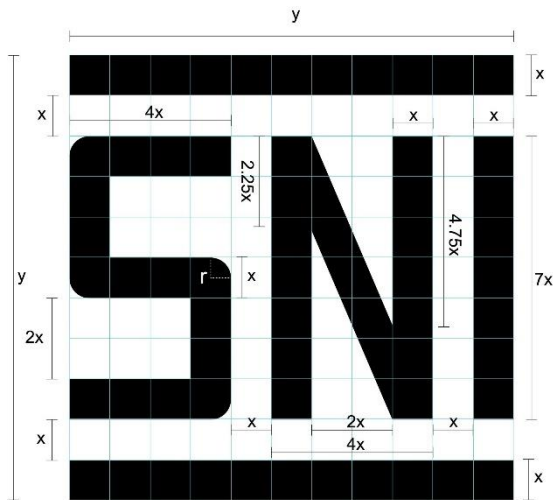
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$y = 11x$

$r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk kedelai goreng

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan produksi dan alat

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum


Iryana Margahayu

LAMPIRAN CI
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 1 TAHUN 2020
TENTANG
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR
NASIONAL INDONESIA SEKTOR MAKANAN DAN MINUMAN

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SAUS TEREMULSI

A Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk saus, *gravis*, dan *dressing* yang berbasis emulsi minyak atau lemak dalam air seperti mayones, *saladdressing*, saus tar tar, *French dressing* dan *sandwich spread*.

B Persyaratan acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk saus teremulsi mencakup:

1. SNI produk saus teremulsi sebagaimana ditetapkan dalam Keputusan Kepala Badan Standardisasi Nasional mengenai daftar SNI sektor Makanan dan Minuman;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang mengatur tentang label dan iklan pangan;
4. Peraturan yang mengatur tentang cara produksi pangan olahan yang baik (*Good Manufacturing Practices*);
5. Peraturan yang mengatur tentang kemasan pangan;
6. Peraturan yang mengatur tentang bahan tambahan pangan;
7. Penerapan Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB), Sistem Manajemen Mutu (SMM) berdasarkan SNI ISO 9001, Sistem Manajemen Mutu Keamanan Pangan (SMKP) berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1; dan
8. Peraturan lain yang terkait produk saus teremulsi.

C Jenis kegiatan penilaian kesesuaian

Sertifikasi produk saus teremulsi dilakukan oleh LPK yang telah diakreditasi oleh KAN berdasarkan SNI ISO/IEC 17065, Penilaian Kesesuaian – Persyaratan untuk Lembaga Sertifikasi Produk, Proses, dan Jasa, untuk lingkup produk saus teremulsi.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup produk saus teremulsi, BSN dapat menunjuk LPK dengan lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D Prosedur administrasi

1. Pengajuan permohonan Sertifikasi

1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi pelaku usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti pada huruf D angka 1.3.

1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh pelaku usaha. Kriteria pelaku usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.

1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:

a. informasi Pemohon:

1. nama Pemohon, alamat Pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggung jawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. bukti izin edar produk sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
4. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;

5. 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;
 6. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian subkontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
 7. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
 8. pernyataan bahwa Pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. spesifikasi produk setiap merek yang diajukan untuk disertifikasi;
 4. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi,
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan pangan;
 6. label produk;
 7. jenis kemasan produk;

8. foto produk dalam kemasan primer yang diajukan untuk disertifikasi (dari arah depan, belakang dan samping), serta informasi terkait kemasan primer produk;
 9. apabila ada, foto kemasan sekunder dan tersier produk yang diajukan untuk disertifikasi, dari arah depan, belakang, dan samping.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas Pemohon);
 2. nama dan alamat fasilitas produksi mencakup semua fasilitas yang digunakan untuk memproduksi produk yang akan disertifikasi (misal gudang bahan baku, produksi, pengemasan produk, pengangkutan produk jadi, gudang produk jadi dan lainnya) termasuk kegiatan yang dialihdayakan;
 3. struktur organisasi;
 4. dokumentasi tentang desain dan tata letak proses produksi serta proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. dokumentasi terkait proses dan pengendalian produksi;
 6. dokumentasi tentang peralatan produksi dan pengukuran termasuk program kalibrasi/verifikasi peralatan;
 7. apabila telah tersedia, menyertakan sertifikat penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan *International Accreditation Forum (IAF)/Asia Pacific Accreditation Cooperation (APAC) Multilateral*

Recognition Agreement (MLA) dengan ruang lingkup yang sesuai.

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh Pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

Setelah permohonan Sertifikasi dinyatakan lengkap dan memenuhi persyaratan serta Pemohon menyetujui persyaratan dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPro, dilakukan penandatanganan perjanjian Sertifikasi oleh Pemohon dan LSPro.

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh Pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi pelaksanaan, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dengan pelaksanaan proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI yang

diperlukan untuk pengujian produk, yang mewakili contoh produk yang diusulkan untuk disertifikasi;

- c. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar Sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon; dan
- d. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

2.3.2 Rencana evaluasi harus mempertimbangkan kesesuaian produksi yang dilakukan oleh pabrik sesuai lingkup produk yang diajukan untuk disertifikasi.

2.3.3 Pelaksanaan evaluasi dilakukan oleh auditor atau tim audit yang memiliki kriteria kompetensi sebagai berikut:

- 1. Pengetahuan tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- 2. Pengetahuan tentang proses dan prosedur Sertifikasi yang ditetapkan oleh LSPPro;
- 3. Pengetahuan tentang standar sistem manajemen:
 - a. SNI ISO 9001 tentang sistem manajemen mutu,
 - b. SNI ISO 22000 tentang sistem manajemen mutu keamanan pangan,
 - c. SNI CAC/RCP 1 tentang rekomendasi nasional kode praktis – prinsip umum higiene pangan, dan/atau
 - d. Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB);

Catatan: sesuai yang diterapkan oleh pemohon Sertifikasi.

- 4. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat, tentang SNI produk saus teremulsi;

5. Pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat dan/atau pengalaman tentang sektor bisnis produk saus teremulsi; dan
6. Pengetahuan tentang produk, proses dan organisasi pemohon Sertifikasi.

3. Determinasi

Determinasi mencakup 2 (dua) tahap evaluasi, yaitu evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

3.1 Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

3.1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan pemeriksaan awal terhadap kesesuaian informasi produk dan proses produksi yang disampaikan Pemohon pada huruf D angka 1.3 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

3.1.2 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2 Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)

3.2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan serta pengujian produk.

3.2.2 Audit proses produksi dan CPPOB atau sistem manajemen yang relevan dilakukan pada saat pabrik melakukan produksi produk yang diajukan atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi produk yang diajukan untuk disertifikasi.

3.2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.

3.2.4 Audit dilakukan terhadap:

- a. tanggung jawab dan komitmen personel penanggung jawab pabrik terhadap konsistensi pemenuhan produk terhadap persyaratan SNI;
- b. ketersediaan dan pengendalian prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin;
- c. fasilitas, lokasi, desain dan tata letak, bangunan, sanitasi peralatan, sanitasi ruang proses, dan higiene personel sesuai dengan ketentuan yang berlaku tentang CPPOB;
- d. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir sekurang-kurangnya pada tahapan sebagaimana diuraikan dalam huruf L;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada huruf e 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;
- g. bukti tera atau tera ulang alat pengukur berat produk dalam kemasan akhir;
- h. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan

- i. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

3.2.5 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMKP berdasarkan SNI ISO 22000 atau HACCP berdasarkan SNI CAC/RCP 1 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf d sampai dengan huruf i.

3.2.6 Apabila Pemohon telah menerapkan dan mendapatkan sertifikat SMM berdasarkan SNI ISO 9001 dari lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA dengan ruang lingkup yang sesuai, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 3.2.4 huruf c sampai dengan huruf i.

3.2.7 Apabila Pemohon hanya melakukan kegiatan pengemasan produk akhir, maka audit pada angka 3.2.4 tidak berlaku, namun LSPro harus memastikan kesesuaian terhadap:

- a. produk yang akan dikemas sesuai persyaratan SNI, yang dibuktikan melalui pemenuhan hasil uji yang diterbitkan oleh laboratorium pihak ketiga yang diakreditasi oleh KAN atau badan akreditasi penandatangan IAF/APAC MLA secara

periodik setiap *batch* dan mencakup seluruh pemasok;

- b. tahapan proses di pemasok yang dibuktikan melalui penyertaan sertifikat CPPOB, sistem manajemen atau sertifikat Pemeriksaan Sarana dan Bangunan (PSB) yang dimiliki oleh pemasok; dan
- c. tahapan kritis proses produksi sebagaimana diuraikan dalam huruf L, yang dibuktikan melalui audit proses produksi pada seluruh kegiatan yang dikendalikan oleh Pemohon.

3.2.8 Pengambilan contoh produk dilakukan saat audit proses produksi berdasarkan persyaratan dalam SNI. Pengambilan contoh produk untuk pengujian dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan oleh LSPro. Contoh produk diambil dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

3.2.9 Contoh produk diambil sesuai dengan kebutuhan pengujian yang mewakili merek yang diajukan untuk disertifikasi.

Catatan: merek dapat mewakili merek lainnya apabila memiliki spesifikasi yang sama.

3.2.10 Pengujian dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan ISO/IEC 17025 untuk lingkup produk yang disertifikasi. Penerapan ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:

- a. akreditasi oleh KAN;
- b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC); atau
- c. penilaian yang dilakukan oleh LSPro terhadap laboratorium.

3.2.11 Apabila pengujian dilakukan di laboratorium Pemohon, maka LSPro harus memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian yang dilakukan, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.

3.2.12 Laboratorium Pemohon yang digunakan untuk pengujian produk yang disertifikasi harus memenuhi persyaratan sebagaimana tercantum pada angka 3.2.10 huruf a atau huruf b.

3.2.13 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

3.2.14 Apabila hasil pengujian dari laboratorium menunjukkan ketidaksesuaian maka dapat dilakukan pengujian ulang maksimal satu kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.

4. Tinjauan dan keputusan

4.1 Tinjauan

4.1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).

4.1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh Pemohon untuk produk yang diajukan untuk disertifikasi.

4.2 Penetapan keputusan Sertifikasi

- 4.2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
- 4.2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
- 4.2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh 1 (satu) orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
- 4.2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan Sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
- 4.2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada Pemohon terkait menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus menyampaikan alasan keputusan tersebut.
- 4.2.6 Apabila Pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, Pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi.
- 4.2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh Pemohon kepada LSPro secara tertulis paling lambat 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses

Sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).

4.3 Bukti kesesuaian

4.3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada Pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

4.3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan SNI paling sedikit harus memuat:

1. nomor sertifikat atau identifikasi unik lainnya;
2. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
3. nama dan alamat LSPro;
4. nama dan alamat Pemohon (pemegang sertifikat);
5. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
6. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - a. jenis/tipe/varian produk sesuai peraturan kategori pangan yang berlaku;
 - b. jenis kemasan produk yang disertifikasi;
 - c. merek produk yang disertifikasi;
 - d. SNI yang menjadi dasar Sertifikasi; dan
 - e. nama dan alamat lokasi produksi.
7. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
8. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
9. tanda tangan yang mengikat secara hukum dari personel yang bertindak atas nama LSPro sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

E Pemeliharaan Sertifikasi

1 Pengawasan oleh LSPro

Pengawasan oleh LSPro dilakukan melalui kegiatan surveilans. LSPro harus melaksanakan kunjungan surveilans paling sedikit 2 (dua) kali dalam periode Sertifikasi, dengan jarak antar evaluasi paling lama 12 (dua belas) bulan. Kunjungan surveilans dilakukan melalui kegiatan evaluasi berupa audit dan pengujian.

2 Sertifikasi ulang

2.1 LSPro harus melaksanakan Sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir.

2.2 Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif.

2.3 Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).

2.4 Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

F Evaluasi khusus

LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada, serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilans.

G Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1 Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2 Pembekuan dan pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- b. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi paling lama 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila Pemohon:

- a. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- b. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

2.4 LSPro dapat mempertimbangkan pembekuan atau pencabutan Sertifikasi, atau tindakan lainnya yang disebabkan oleh faktor lainnya dengan mempertimbangkan risiko yang ditemukan.

H Keluhan dan banding

LSPro harus mengembangkan aturan penanganan keluhan dan banding dengan mempertimbangkan kompetensi dan imparialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

I Informasi publik

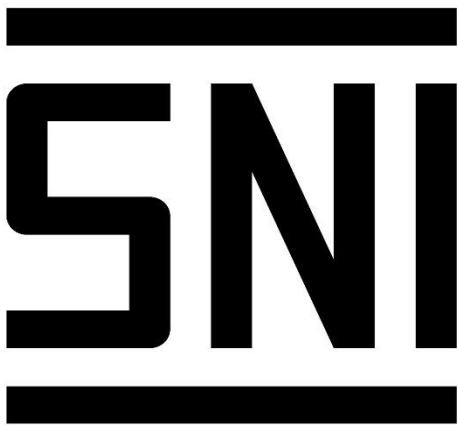
LSPro harus memublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Aplikasi Barang Ber-SNI (BangBeni) <https://bangbeni.bsn.go.id>.

J Kondisi khusus

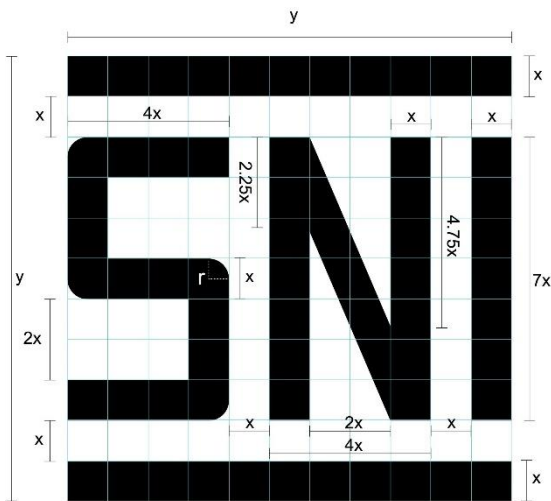
Dalam hal ditemukan situasi yang tidak memungkinkan penerapan persyaratan tertentu dalam Sertifikasi ini, maka akan ditetapkan kebijakan BSN dengan mempertimbangkan masukan dari KAN dan para pemangku kepentingan lainnya.

K Penggunaan Tanda SNI

- 1 Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 2 Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN mengenai tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
- 3 Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:
 $y = 11x$
 $r = 0,5x$

L Tahapan kritis proses produksi produk saus teremulsi

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan	Bahan baku, bahan tambahan pangan dan bahan kemasan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan terkait yang berlaku
2.	Proses produksi	Proses produksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan dan memperhatikan kesesuaian proses, termasuk kondisi lingkungan kerja, kompetensi SDM, peralatan

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		produksi dan alat pemantauan sesuai persyaratan yang ditetapkan
3.	Pengendalian mutu	Pengendalian mutu produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan, untuk memastikan produk sesuai dengan persyaratan mutu dan keamanan yang ditetapkan
4.	Pengemasan	Pengemasan produk dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku
5.	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait yang berlaku

Keterangan: Urutan tahapan kritis proses produksi disetiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

BAMBANG PRASETYA

Salinan sesuai dengan aslinya

Kepala Biro Sumber Daya Manusia, Organisasi, dan Hukum

