



# **BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA**

No.437, 2019

BSN. Penilaian Kesesuaian. SNI. Karet. Plastik.  
Skema.

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 1 TAHUN 2019

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL  
INDONESIA SEKTOR PRODUK KARET DAN PLASTIK

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

Menimbang : bahwa untuk melaksanakan ketentuan Pasal 42 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 Produk Karet dan Plastik;

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 6225);

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 Mengenai 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 PRODUK KARET DAN PLASTIK.

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 milik pihak ketiga 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 Sertifikasi 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

- (1) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI Sektor Produk Karet Dan Plastik meliputi Skema Penilaian Kesesuaian untuk produk:
  - a. Sarung tangan karet untuk rumah tangga;
  - b. Kantong plastik;
  - c. Wadah dari plastik;
  - d. Pipa plastik;
  - e. Gelas plastik untuk air minum dalam kemasan;
  - f. Atap plastik gelombang dari PVC;
  - g. Fitting/sambungan pipa plastic;
  - h. Sol;
  - i. Karung tenun plastik;
  - j. Terpal plastik;

- k. Plastik lembaran polikarbonat;
  - l. Palet plastik;
- (2) Kepala BSN menetapkan Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI Sektor Produk Karet Dan Plastik sebagaimana dimaksud pada ayat (1).
  - (3) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI Sektor Produk Karet Dan Plastik sebagaimana dimaksud pada ayat (1) digunakan untuk pelaksanaan sertifikasi produk.
  - (4) Penetapan Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI Sektor Produk Karet Dan Plastik sebagaimana dimaksud pada ayat (2) berdasarkan petunjuk teknis sebagaimana tercantum dalam Lampiran I sampai dengan Lampiran XII yang merupakan bagian yang tidak terpisahkan dari Peraturan Badan ini.

### Pasal 3

Pada saat Peraturan Badan ini mulai berlaku:

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

### Pasal 4

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 18 April 2019

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

ttd

BAMBANG PRASETYA

Diundangkan di Jakarta  
pada tanggal 18 April 2019

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

ttd

WIDODO EKATJAHJANA

LAMPIRAN I  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 1 TAHUN 2019  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PRODUK KARET DAN PLASTIK

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SARUNG TANGAN  
KARET UNTUK RUMAH TANGGA

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk sarung tangan karet yang dibuat dari bahan lateks dengan bentuk dan ukuran tertentu yang dipergunakan untuk keperluan umum, kecuali untuk keperluan medis dan industri kimia.

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI 06-1301-1989, Sarung tangan karet;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 06-1301-1989 sebagaimana dimaksud dalam angka 1;
3. Peraturan yang terkait dengan produk sarung tangan karet untuk rumah tangga.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

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

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk sarung tangan karet untuk rumah tangga 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 sarung tangan karet untuk rumah tangga, 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 bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub

- kontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
  7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
  2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
  3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
  4. foto produk yg diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk 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 disubkontrakan 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;
6. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
7. dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
8. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
9. menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI;
10. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan dalam angka 9 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
11. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga

Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

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 sampling sesuai dengan persyaratan SNI 06-1301-1989, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
  - b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
  - c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
  - d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk 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 dalam angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
    - b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI 06-1301-1989. 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 dimaksud dalam huruf G;
- e. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu, paling sedikit berupa cetakan sarung tangan karet, unit pencelup, unit pengering (apabila digunakan), unit *leaching* dan alat pengukur dimensi.
- 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. 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 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 sejenis, 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 Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.



6.5 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 (*Review*)

7.1 Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel 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 *Review*.

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 *Review*.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *Review* harus didokumentasikan, kecuali *Review* 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 sampel produk yang akan beredar.

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

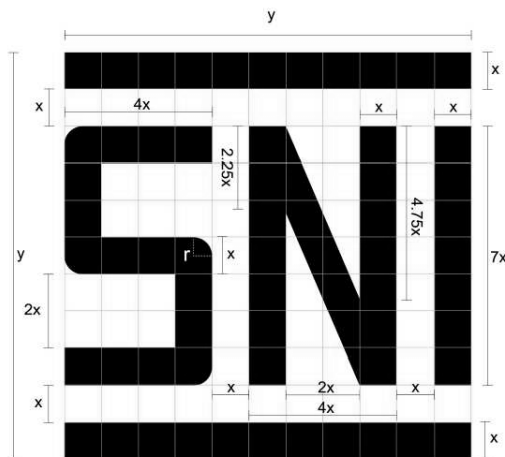
Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.
    - b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:
      1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
      2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar.
  - 10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 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 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 sarung tangan karet untuk rumah

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Pemilihan bahan konstruksi	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan dalam SNI.
2	Persiapan cetakan	Proses persiapan cetakan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk memastikan cetakan telah siap digunakan untuk proses produksi. Cetakan yang digunakan harus sesuai dengan ukuran sarung tangan karet untuk rumah tangga sebagaimana tercantum pada SNI 06-1301-1989 Tabel II
3	Pencelupan	Proses pencelupan cetakan kedalam larutan koagulan lateks dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menghasilkan sarung tangan karet dalam cetakan sesuai dengan ketebalan dan/atau warna yang diinginkan
4	Pengeringan	Proses pengeringan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mengeringkan lapisan sarung tangan karet dalam cetakan sesuai persyaratan yang ditetapkan.
5	Penggulungan (apabila dilakukan)	Penggulungan ujung sarung tangan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk menambah kekuatan dari sarung tangan agar tidak mudah sobek ketika dipakai
6	<i>Leaching</i>	Proses <i>leaching</i> dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk membersihkan kotoran atau sisa-sisa bahan kimia pada sarung tangan karet dalam cetakan
7	Pemberian tepung (apabila dilakukan)	Pemberian tepung dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan agar sarung tangan yang dihasilkan tidak lengket
8	Vulkanisasi	Vulkanisasi dilakukan dengan metode tertentu pada suhu yang dikendalikan untuk

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		meningkatkan elastisitas dari sarung tangan karet yang dihasilkan
9	<i>Former release</i> /pelepasan cetakan	<i>Former release</i> /pelepasan cetakan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk melepaskan sarung tangan karet dari cetakan
10	Penandaan	Pada setiap produk sarung tangan karet untuk rumah tangga harus diberi tanda pengenalan meliputi: <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Nama perusahaan</li> <li>b. Merk dagang</li> <li>c. Buatan Indonesia</li> <li>d. Ukuran sarung tangan karet</li> <li>e. Tanggal dan kode produksi</li> <li>f. Petunjuk pemakaian</li> </ol>

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIC INDONESIA,

BAMBANG PRASETYA

LAMPIRAN II  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 1 TAHUN 2019  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PRODUK KARET DAN PLASTIK

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KANTONG PLASTIK

A. Ruang lingkup

Skema ini berlaku untuk acuan pelaksana sertifikasi produk Kantong plastik sesuai dengan lingkup SNI sebagaimana uraian berikut.

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Kantong plastik	SNI 19-4059-1996, Kantong plastik untuk pembibitan tanaman
		SNI 06-6312-2000, Tas plastic <i>High Density Poly Ethylene</i> (HDPE)
		SNI 7818:2014, Kantong plastik mudah terurai

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

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 dengan produk kantong plastik.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

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

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi Produk Kantong plastik dilakukan 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 kantong plastik, 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 bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;



5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
  6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
  7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
  2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
  3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
  4. foto produk yg diajukan untuk disertifikasi yg menunjukkan bentuk produk 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 penanggungjawab 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 disubkontrakan 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. menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
10. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan dalam butir 9 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
11. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi

penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

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 sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
  - b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
  - c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
  - d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk 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 dalam angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
    - b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI 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;
- 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 bahan baku, mesin blowing, alat potong, alat pengukur berat dan alat pengukur dimensi.
- 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 Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, 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. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium

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

6.5. 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 (*Review*)

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel 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 *Review*.

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 *Review*.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *Review* harus didokumentasikan, kecuali *Review* 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 sampel 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 sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.
  - b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:
    1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
    2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan 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.

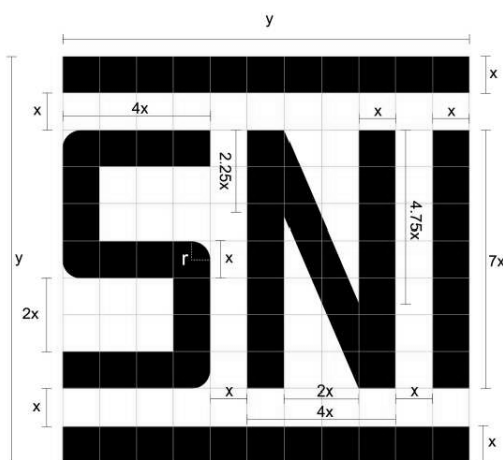


F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan Tanda SNI (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 kantong plastik

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan.
2	Peniupan ( <i>blowing</i> )	Peniupan dilakukan dengan metode tertentu pada suhu dan tekanan angin yang dikendalikan untuk menghasilkan kantong plastik dengan spesifikasi yang diinginkan
3	Pemotongan	Pemotongan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan kantong plastik dengan ukuran yang diinginkan
4	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI
5	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIC INDONESIA,

BAMBANG PRASETYA

LAMPIRAN III  
 PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
 REPUBLIK INDONESIA  
 NOMOR       TAHUN 2019  
 TENTANG  
 SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
 NASIONAL INDONESIA SEKTOR PRODUK KARET DAN PLASTIK

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK WADAH DARI  
 PLASTIK

A. Ruang lingkup

Skema ini berlaku untuk acuan pelaksana sertifikasi produk wadah dari plastik sesuai dengan lingkup SNI sebagaimana uraian berikut.

No	Nama produk	Persyaratan SNI
1.	Jerigen	SNI 12-2577-1992 Jerigen plastik polyolefin untuk air minum dengan kapasitas bersih 20 liter
		SNI 19-4779-1998 Jerigen plastik untuk kerosin dan minyak pelumas
2.	Wadah minuman bekal	SNI 19-4786-1998 Wadah (kemasan) minuman bekal dari plastik
3.	Wadah makanan bekal	SNI 12-4254-1996 Wadah makanan bekal dari plastik
4.	Mangkuk	SNI 12-4260-1996 Mangkuk plastik
5.	Piring	SNI 12-4261-1996 Piring plastik
6.	Ember	SNI 12-1300-1998 Ember plastik
7.	Stoples	SNI 12-4927-1998 Stoples plastik
8.	Baskom	SNI 02-4504-1998, Baskom plastik
9.	Botol	SNI 19-2946-1992 Botol plastik wadah obat, makanan dan kosmetika
		SNI 19-4370-2004 Botol plastik untuk air minum dalam kemasan
		SNI 19-6014-1999 Botol plastik untuk minyak pelumas

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; dan
3. Peraturan lain yang terkait yaitu:
  - a. Peraturan Menteri Perdagangan Nomor 22/M-DAG/PER/5/2010 tentang Kewajiban Pencantuman Label Pada Barang;
  - b. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 24/M-IND/PER/2/2010 tentang Pencantuman Logo Tara Pangan dan Kode Daur Ulang pada Kemasan Pangan dari Plastik, untuk produk sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang berkontak langsung dengan pangan;
  - 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, untuk produk sebagaimana dimaksud dalam huruf A yang berkontak langsung dengan pangan; dan
  - d. Peraturan lain yang terkait dengan produk wadah dari plastik.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

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

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk wadah dari plastik 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 wadah dari plastik, 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 bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan

- merek dan perjanjian sub kontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
  7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
  2. jenis/tipe/varian produk yang diajukan untuk disertifikasi;
  3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
  4. foto produk yg diajukan untuk disertifikasi yg menunjukkan bentuk produk 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 penanggungjawab 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 disubkontrakan 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;
6. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
7. dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
8. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
9. menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
10. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan dalam angka 9 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
11. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dan atau ILAC/APLAC MRA dengan ruang lingkup yang setara.

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 sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
  - b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
  - c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
  - d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk 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 dalam angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.

- b. Pengujian awal dilakukan terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI 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;

- 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 sebagaimana dimaksud pada 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 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dan/atau ILAC/APLAC MRA dengan ruang lingkup yang sejenis, 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 penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, 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 sampel 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 (*Review*)

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel 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 *Review*.
  - 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 *Review*.
  - 8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *Review* harus didokumentasikan, kecuali *Review* 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 sampel 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 sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.
    - b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:
      1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan

2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar.

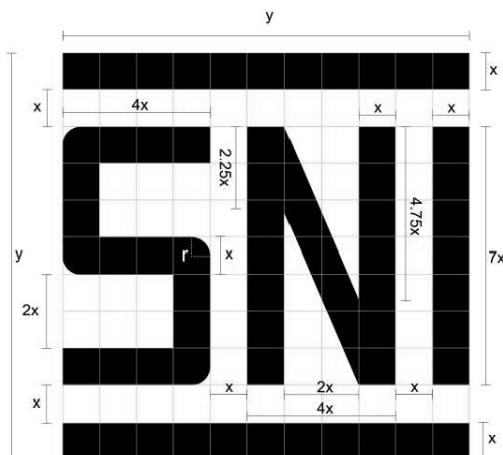
10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana dimaksud dalam angka 6.

#### F. Penggunaan tanda SNI

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (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 Wadah dari Plastik

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Produk										
			Jergen	Wadah minuman bekal	Wadah makanan bekal	Mangkuk	Piring	Ember	Stoples	Baskom	Botol		
1	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku
2	Pelehan bahan baku	Pelehan bahan baku dilakukan pada suhu dan kecepatan yang dikendalikan untuk menghasilkan lelehan plastik	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku
3	Pencetakan	Proses pencetakan dilakukan pada tekanan injeksi dan suhu yang dikendalikan untuk menghasilkan wadah dari plastik sesuai dengan desain dan dimensi produk yang diinginkan	tidak berlaku	tidak berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	tidak berlaku
4	Pencetakan dengan sistem peniupan/ <i>blowing</i>	Proses pencetakan dilakukan pada tekanan injeksi dan suhu yang dikendalikan, dilanjutkan proses peniupan pada tekanan angin yang dikendalikan untuk menghasilkan produk wadah dari plastik yang sesuai dengan desain dan dimensi produk yang diinginkan	berlaku	berlaku	tidak berlaku	tidak berlaku	tidak berlaku	tidak berlaku	tidak berlaku	tidak berlaku	berlaku	tidak berlaku	berlaku
5	Pengemasan	Pengemasan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait	tidak berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku
6	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku	berlaku

H. Kelengkapan minimal peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu produk wadah dari plastik

No.	Produk	Peralatan
1	Wadah makanan bekal, mangkuk, piring, ember, baskom	Mesin injeksi plastik, cetakan/ <i>mould</i> dan alat pengukur berat
2	Jerigen, wadah minuman bekal, stoples, botol	Mesin <i>blowing</i> plastik, cetakan/ <i>mould</i> dan alat pengukur berat

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

BAMBANG PRASETYA



LAMPIRAN IV  
 PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
 REPUBLIK INDONESIA  
 NOMOR 1 TAHUN 2019  
 TENTANG  
 SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
 NASIONAL INDONESIA SEKTOR PRODUK KARET DAN PLASTIK

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PIPA PLASTIK

A. Ruang lingkup

Skema ini berlaku untuk acuan pelaksana sertifikasi produk pipa plastik sesuai dengan lingkup SNI:

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Pipa PVC untuk saluran air minum	SNI 06-0084-2002 pipa PVC untuk saluran air minum
2.	Pipa PVC untuk saluran air buangan di dalam dan di luar bangunan	SNI 06-0162-1987 PVC untuk saluran air buangan di dalam dan di luar bangunan
3.	Pipa polietina (PE) untuk sistem penyediaan air minum	SNI 4829.2:2015 Sistem perpipaan plastik – Pipa polietina (PE) – Bagian 2: Pipa
4.	Pipa polietina (PE) untuk sistem penyaluran bahan bakar gas	SNI ISO 4437-2:2015 Sistem perpipaan plastic untuk penyaluran bahan bakar gas – Pipa polietina (PE) dan fitting untuk sistem penyediaan air minum – Bagian 2: Pipa
5.	Pipa PVC-O untuk mengalirkan air bertekanan	SNI ISO 16422:2014 Pipa dan sambungan dibuat dari polivinil klorida non plastisasi terorientasi (PVC-O) untuk mengalirkan air bertekanan – Spesifikasi

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 Menteri Kesehatan Nomor 492/Menkes/Per/IV/2010 tentang Persyaratan Kualitas Air Minum; dan
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk pipa plastik.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

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

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk pipa plastik 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 pipa plastik, 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 bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;

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

4. foto produk yg diajukan untuk disertifikasi yang menunjukkan bentuk produk;
  5. daftar bahan baku; 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;
  5. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, daftar peralatan, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi;
  6. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
  7. dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
  8. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
  9. menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
  10. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan dalam angka 9 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan

11. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.
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 sampling yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
  - b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
  - c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
  - d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk 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 dalam angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI 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;
- 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 berupa alat pencampur bahan baku, alat ekstrusi, alat *dies*, dan alat *sizing*;
- 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. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
- h. 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 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, 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. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.5. 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 (*Review*)

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel 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 *Review*.



- 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 *Review*.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *Review* harus didokumentasikan, kecuali *Review* 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
- 5.1. 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 sampel 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 sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.
    - b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:
      1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
      2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar.

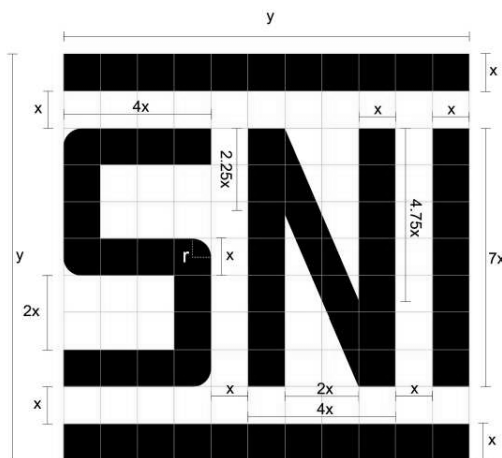
5.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

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 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 pipa plastik

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Pemilihan bahan baku dan bahan penolong ( <i>additive</i> )	Bahan baku dan bahan penolong ( <i>additive</i> ) harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2	Pencampuran	Pencampuran bahan baku dan bahan penolong ( <i>additive</i> ) dilakukan dengan metode tertentu untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.
3	Ekstruksi	Ekstruksi dilakukan dengan metode tertentu pada suhu dan waktu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.
4	<i>Sizing</i>	<i>Sizing</i> dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan bentuk produk yang sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.
5	<i>Cooling</i>	<i>Cooling</i> dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk hingga mencapai suhu sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.
6	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan penandaan pada SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A.
7	<i>Cutting</i>	<i>Cutting</i> dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan ukuran produk yang sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIC INDONESIA,

BAMBANG PRASETYA

LAMPIRAN V  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 1 TAHUN 2019  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PRODUK KARET DAN PLASTIK

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK GELAS PLASTIK  
UNTUK AIR MINUM DALAM KEMASAN

A. Ruang lingkup

Skema ini berlaku untuk acuan pelaksana sertifikasi produk gelas plastik untuk air minum dalam kemasan yang dibuat dari bahan tara pangan dalam berbagai macam bentuk dan volume.

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI 12-4259-2004 Gelas plastik untuk air minum dalam kemasan;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 12-4259-2004;
3. Peraturan yang terkait yaitu:
  - a. Peraturan Menteri Perindustrian Nomor 24/M-IND/PER/2/2010 tentang Pencantuman Logo Tara Pangan dan Kode Daur Ulang pada Kemasan Pangan dari Plastik;
  - b. 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 dengan produk gelas plastik untuk air minum 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 gelas plastik untuk air minum 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 oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup produk gelas plastik untuk air minum 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 bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain,

menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;

5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
  6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah republik Indonesia; dan
  7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi;
- b. informasi produk:
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 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 penanggungjawab 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 disubkontrakan 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. menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
10. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan dalam angka 9 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan



11. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau Sistem Manajemen Keamanan Pangan berdasarkan SNI ISO 22000 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dan/atau ILAC/APLAC MRA dengan ruang lingkup yang setara,
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 sampling sesuai dengan persyaratan SNI 12-4259-2004 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
  - b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon Sertifikasi;
  - c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan

- d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk 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 dalam angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
      - b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI 12-4259-2004.

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 penanggungjawab 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 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 berupa alat pembentukan termal (*thermoforming*) dan alat pengukur berat;
- 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 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dan/atau ILAC/APLAC MRA dengan ruang lingkup yang sejenis, 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 sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf e, huruf d dan huruf e

6.5. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel 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 (*Review*)

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai basis 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 *Review*.

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 *Review*.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *Review* harus didokumentasikan, kecuali *Review* 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 sampel 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 sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

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

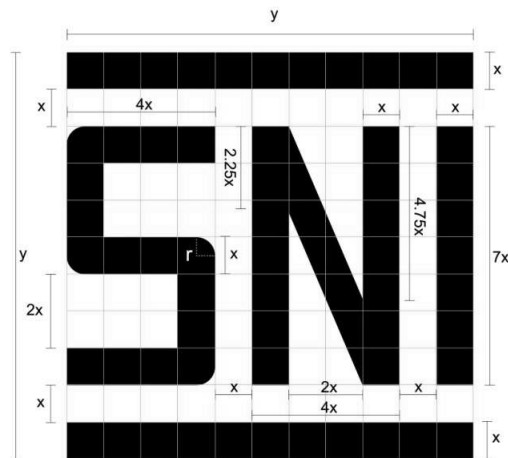
10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

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 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 Gelas Plastik untuk Air Minum Dalam Kemasan

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan
1	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2	Pembuatan lembaran plastik (bila dilakukan)	Pembuatan lembaran plastik dilakukan pada suhu dan dimensi yang dikendalikan untuk menghasilkan lembaran plastik yang sesuai dengan cetakan.
3	Pembentukan gelas/ <i>thermoforming</i>	Pembentukan gelas dilakukan pada suhu dan tekanan yang dikendalikan untuk menghasilkan gelas plastik sesuai desain yang diinginkan
4	Pelabelan/penandaan	Pelabelan/penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan peraturan terkait



5	Pengemasan	Pengemasan dilakukan sesuai dengan persyaratan pengemasan pada SNI
---	------------	--

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

BAMBANG PRASETYA

LAMPIRAN VI  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 1 TAHUN 2019  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PRODUK KARET DAN PLASTIK

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK ATAP PLASTIK  
GELOMBANG DARI PVC

A. Ruang lingkup

Skema ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk atap plastik gelombang dari PVC yang merupakan hasil ekstrusi kompon PVC.

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI 03-1296-1989, Atap plastik gelombang dari PVC;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 03-1296-1989; dan
3. Peraturan lain yang terkait dengan produk atap plastik gelombang dari PVC.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

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

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk atap plastik gelombang dari PVC 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 atap

plastik gelombang dari PVC, 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 bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;

6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah republik Indonesia; dan
  7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. informasi produk:
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;
  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 penanggungjawab 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 disubkontrakan 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. menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
  10. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan dalam angka 9 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
  11. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.
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 sampling sesuai dengan persyaratan SNI 03-1296-1989 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
  - b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon Sertifikasi;
  - c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
  - d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk 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 dalam angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
    - b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari

laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI 03-1296-1989.

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 penanggungjawab 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 berupa alat pencampur bahan baku, alat

ekstrusi, alat pengukur dimensi dan alat pengukur berat;

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

6.5. 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 (*Review*)

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel 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 *Review*.

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 *Review*.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *Review* harus didokumentasikan, kecuali *Review*

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 sampel 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 sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama.

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

10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

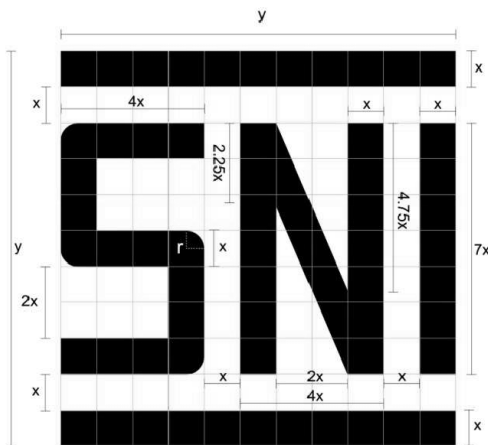
F. Penggunaan Tanda SNI

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 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 Sekop

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan
1	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan.
2	Pencampuran bahan baku	Pencampuran bahan baku dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan campuran bahan yang homogen
3	Ekstrusi	Proses ekstrusi dilakukan dengan metode tertentu pada tekanan dan suhu yang dikendalikan untuk menghasilkan lembaran plastik bergelombang sesuai dengan karakteristik yang diinginkan

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan
4	Penandaan	Penandaan dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

BAMBANG PRASETYA

LAMPIRAN VII  
 PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
 REPUBLIK INDONESIA  
 NOMOR 1 TAHUN 2019  
 TENTANG  
 SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
 NASIONAL INDONESIA SEKTOR PRODUK KARET DAN PLASTIK

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK  
*FITTING/SAMBUNGAN PIPA PLASTIK*

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk fitting/ sambungan pipa plastik yang digunakan untuk sistem perpipaan untuk mengalirkan air dan/atau bahan bakar gas, sebagaimana dalam uraian berikut.

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	<i>Fitting/</i> Sambungan Pipa Plastik	SNI ISO 4437-3:2015 Sistem perpipaan plastik untuk penyaluran bahan bakar gas – Polietilena (PE) – Bagian 3: <i>Fitting</i>
		SNI 4829.3:2015 Sistem perpipaan plastik – Pipa polietilena (PE) dan fitting untuk sistem penyediaan air minum – Bagian 3: <i>Fiting</i> (ISO 4427-3:2007, MOD)
		SNI ISO 15874-3:2012 Sistem perpipaan plastik untuk instalasi air panas dan dingin – Polipropilena (PP) – Bagian 3: <i>Fitting</i>
		SNI 06-0135-1987 Sambungan pipa PVC untuk saluran air minum
		SNI 06-0178-1987 Sambungan pipa PVC untuk saluran air buangan di luar dan di dalam bangunan

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A;

3. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor 492/Menkes/Per/IV/2010 tentang Persyaratan Kualitas Air Minum khusus untuk fitting/ sambungan pipa polietilena (PE) untuk sistem penyediaan air minum; dan
4. Peraturan lain yang terkait dengan produk fitting/ sambungan pipa plastik.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

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

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk atap plastik gelombang dari PVC 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 atap plastik gelombang dari PVC, 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

bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;

2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
  3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
  4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
  5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
  6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
  7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. informasi produk:
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;
  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 penanggungjawab 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 disubkontrakan 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 dimensi 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. menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan

produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;

10. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 9 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
11. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

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 sampling yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;

- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon Sertifikasi;
  - c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
  - d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk 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 angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
  - b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI, sebagaimana dimaksud pada 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 penanggungjawab 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 memiliki mesin injeksi plastik, cetakan/mould dan alat pengukur dimensi;
    - f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir 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 dimensi 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 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 sejenis, 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. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.5. 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 (*Review*)

### 7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai basis 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 *Review*.
    - 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 *Review*.
    - 8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *Review* harus didokumentasikan, kecuali *Review* 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 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 sampel produk yang akan beredar.

Pemilihan jenis kegiatan pada surveilans pertama tersebut dilakukan berdasarkan penilaian LSPPro atas hasil sertifikasi sebelumnya.

Apabila surveilans pertama hanya dilakukan melalui kegiatan pengujian terhadap sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian

mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama

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

10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

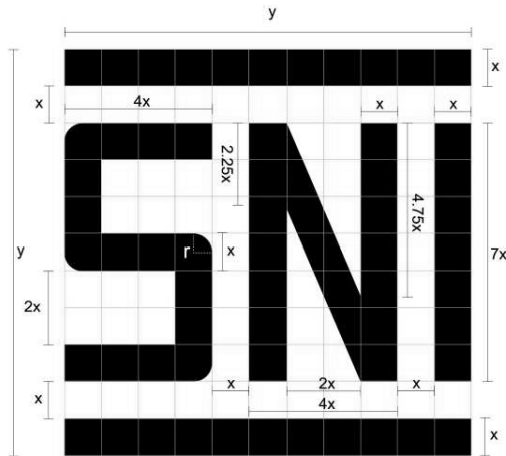
#### F. Penggunaan Tanda SNI

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 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 Fitting/ Sambungan Pipa Plastik

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.
2	Pelelehan bahan baku	Pelelehan bahan baku dilakukan dengan metode tertentu pada suhu dan kecepatan yang dikendalikan untuk menghasilkan lelehan plastik dengan laju alir yang sesuai
3	Pencetakan	Proses pencetakan dilakukan dengan metode tertentu pada tekanan injeksi dan suhu yang dikendalikan untuk menghasilkan <i>fitting/</i> sambungan pipa plastik sesuai dengan desain dan dimensi produk yang diinginkan

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
4	Pengemasan	Produk dikemas berdasarkan persyaratan SNI
5	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI dan peraturan terkait

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

BAMBANG PRASETYA

LAMPIRAN VIII  
 PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
 REPUBLIK INDONESIA  
 NOMOR 1 TAHUN 2019  
 TENTANG  
 SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
 NASIONAL INDONESIA SEKTOR PRODUK KARET DAN PLASTIK

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK SOL

A. Ruang lingkup

1. Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk Sol yang merupakan salah satu komponen alas kaki bagian bawah yang terletak pada bagian terluar sesuai dengan lingkup SNI:

No	Nama produk	Persyaratan SNI
1.	Sol Lentur Cetak PVC	SNI 12-0902-1989 Sol Lentur Cetak PVC
2.	Sol Karet cetak sepatu olahraga	SNI 06-1844-1990 Sol Karet cetak sepatu olah raga (untuk pemakaian umum)
3.	Sol Polyurethane	SNI 06-3706-1995 Sol Polyurethane
4.	Sol Karet Cetak	SNI 778-2017 Sol Karet Cetak

2. Dokumen ini tidak berlaku untuk pelaksanaan sertifikasi produk Sol yang dibuat dari kulit.

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A; dan
3. Peraturan lain yang terkait dengan produk sol.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

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

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk sol 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 sol, 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 bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas

- merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
  5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
  6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
  7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. informasi produk:
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 yang menunjukkan bentuk produk;
5. daftar bahan baku;
  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 disubkontrakan 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;
  6. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
  7. dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
  8. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;

9. menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
10. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada butir 9 belum tersedia, Pemohon dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
11. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 atau sistem lainnya yang setara dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

Informasi pada butir 4, butir 5, butir 9, dan butir 10 tidak perlu dilampirkan bila Pemohon melakukan pengemasan ulang produk yang dihasilkan oleh pihak lain yang telah memiliki sertifikat kesesuaian produk atau Surat Persetujuan Penggunaan Tanda SNI (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 sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon Sertifikasi;
- c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
- d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk 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 angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
- b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI 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 penanggungjawab 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 pencampur (apabila ada), alat pemasakan dan pembentukan kompon (apabila ada), unit injeksi (apabila ada), unit pencetakan sol, unit pendinginan (apabila ada), alat pemotong, alat pengukur dimensi, dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir 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 Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatangan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang sejenis, maka inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi dilakukan terhadap implementasi sistem manajemen terkait mutu produk tersebut dan angka 6.2 huruf e, huruf d dan huruf e.

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

6.5. 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 (*Review*)

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel yang mewakili produk memenuhi persyaratan SNI yang diajukan oleh Pemohon sebagai basis 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 *Review*.

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 *Review*.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *Review* harus didokumentasikan, kecuali *Review* 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 sampel 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 sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama

b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:

1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar

10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

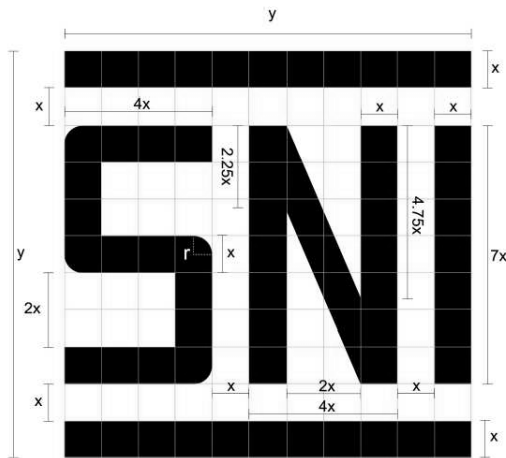
F. Penggunaan Tanda SNI

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 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:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

- 10 / -

G. Tahapan Kritis Proses Produksi Produk Sol

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Nama Produk			
			Sol lentur cetak PVC	Sol Karet sepatu olahraga	Sol Polyurethane	Sol karet cetak
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
2.	Pencampuran bahan baku (apabila dilakukan)	Proses pencampuran bahan baku utama dan bahan tambahan lainnya dilakukan dengan metode tertentu untuk mendapatkan komposisi camouran sesuai yang diinginkan	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
3.	Pemasakan kompon (apabila dilakukan)	Proses pemasakan kompon dilakukan dengan metode tertentu pada suhu dan waktu yang dikendalikan untuk mendapatkan karakteristik dan sifat kompon yang diinginkan	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
4.	Pembentukan kompon (apabila dilakukan)	Proses pembentukan kompon dilakukan dengan metode tertentu pada suhu dan waktu yang dikendalikan untuk mendapatkan bentuk dan ukuran kompon sesuai yang diinginkan	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
5.	Pendinginan kompon (apabila dilakukan)	Proses pendinginan kompon dilakukan dengan metode tertentu pada suhu dan waktu yang dikendalikan untuk mendinginkan kompon	Tidak berlaku	Berlaku	Tidak berlaku	Berlaku
6.	Proses injeksi dan pemasakan	Proses injeksi dan pemasakan dilakukan dengan metode tertentu pada suhu, tekanan, kekentalan dan waktu yang dikendalikan untuk mencairkan kompon	Berlaku	Tidak berlaku	Berlaku	Tidak berlaku
7.	Pencetakan sol	Proses pencetakan dilakukan dengan metode tertentu pada suhu, tekanan dan	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Nama Produk			
			Sol lentur cetak PVC	Sol Karet cetak sepatu olahraga	Sol Polyurethane	Sol karet cetak
8.	Pendinginan sol	waktu yang dikendalikan untuk mendapatkan sol yang diinginkan Proses pendinginan sol dilakukan dengan metode tertentu pada waktu yang dikendalikan untuk mempercepat pengerasan sol	Berlaku	Tidak berlaku	Berlaku	Tidak berlaku
9.	Perapihan/ <i>finishing</i>	Proses perapihan/ <i>finishing</i> dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan sol yang rapi	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
10.	Pengemasan	Produk dikemas berdasarkan persyaratan yang ditetapkan	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku
11.	Penandaan	Penandaan dilakukan berdasarkan persyaratan SNI	Berlaku	Berlaku	Berlaku	Berlaku

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

BAMBANG PRASETYA



LAMPIRAN IX  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 1 TAHUN 2019  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PRODUK KARET DAN PLASTIK

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK KARUNG TENUN

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk Karung Tenun sesuai dengan lingkup SNI, sebagaimana dalam uraian berikut.

No	Nama Produk	Persyaratan SNI
1.	Karung tenun polipropilena (PP) untuk kemasan bahan pangan curah	SNI ISO 23560:2011, Karung tenun polipropilena (PP) untuk kemasan bahan pangan curah
2.	Karung tenun poliolefin ukuran jumbo (karung kontainer)	SNI 19-4957-1998, Karung tenun poliolefin ukuran jumbo (karung kontainer)
3.	Karung tenun plastik poliolefin	SNI 19-0057-1998, Karung tenun plastik poliolefin

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A; dan
3. Peraturan lain yang terkait dengan produk Karung Tenun.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

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

#### D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk atap plastik gelombang dari PVC 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 Karung Tenun, 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 bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
- 2) bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
- 3) pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
- 4) apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak

- lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
- 5) apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
  - 6) apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
  - 7) pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. informasi produk:
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 apabila ada;
  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 penanggungjawab 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 disubkontrakan 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;
  6. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
  7. dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
  8. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
  9. menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI;
  10. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 9 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di

laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan

11. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.
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 sampling sesuai dengan persyaratan SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
  - b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon Sertifikasi;
  - c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan

- d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk 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 angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
      - b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI, sebagaimana dimaksud pada 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 penanggungjawab 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 ekstrusi, alat penenunan, alat pemotongan, alat jahit, alat pengukur dimensi dan alat pengukur berat (apabila digunakan);
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir 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 dimensi 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 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 sejenis, 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. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.5. 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 (*Review*)

### 7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel 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 *Review*.
  - 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 *Review*.
  - 8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *Review* harus didokumentasikan, kecuali *Review* 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 sampel 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 sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama

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

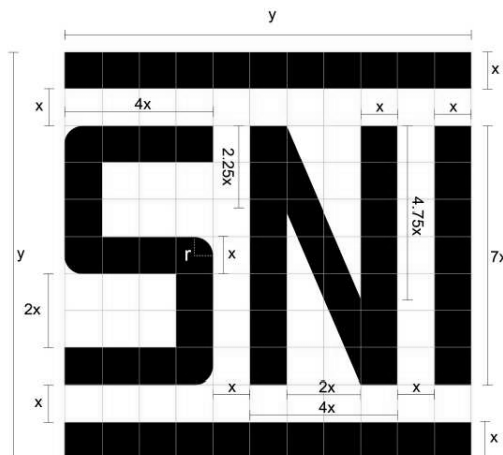
- 10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

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 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 Karung Tenun

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Karung tenun polipropilena (PP) untuk kemasan bahan pangan curah	Karung tenun poliolefin ukuran jumbo (karung kontainer)	Karung tenun plastik poliolefin
1.	Pemilihan bahan baku	bahan baku harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan. Jenis PP yang cocok untuk persyaratan kontak makanan harus digunakan pada pembuatan pita/bahan PP tenun yang digunakan untuk karung. Bahan karung tenun plastik poliolefin ukuran jumbo (karung kontainer) sesuai dengan SNI 19-4957-1998 Pasal 4.1 Tabel 1.	Berlaku Berlaku	Berlaku Tidak berlaku	Berlaku Tidak berlaku
2.	Ekstrusi	Ekstruksi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan pita benang sesuai persyaratan yang ditetapkan.	Tidak berlaku	Berlaku	Tidak berlaku
3.	Penununan	Penununan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk memperoleh lembaran sesuai persyaratan yang diinginkan	Berlaku	Berlaku	Berlaku
4.	Laminasi (apabila dilakukan)	Proses laminasi dilakukan dengan melapisi lembaran tenunan pada salah satu atau kedua permukaannya sesuai metode tertentu yang dikendalikan sehingga menjadi lembaran yang padat dan kedap	Berlaku	Berlaku	Berlaku
5.	Pemotongan	Pemotongan lembaran dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan bagian karung sesuai bentuk dan ukuran yang diinginkan	Berlaku	Berlaku	Berlaku
6.	Konstruksi karung	Konstruksi Karung tenun polipropilena (PP) untuk kemasan bahan pangan curah sesuai SNI ISO 23560:2011 Tabel 1.	Berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Karung tenun polipropilena (PP) untuk kemasan bahan pangan curah	Karung tenun poliolefin ukuran jumbo (karung kontainer)	Karung tenun plastik poliolefin
		<p>Konstruksi Karung tenun poliolefin ukuran jumbo (karung kontainer) bentuk balok atau silindris sesuai SNI 19-4957-1998 Pasal 4.2</p> <p>Konstruksi Karung tenun plastik poliolefin dengan konstruksi L atau kubus sesuai SNI 19-0057-1998 Gambar 1 atau Gambar 2</p>	Tidak berlaku	Belaku	Tidak Berlaku
7.	Penjahitan	<p>Penjahitan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan bentuk dan ukuran karung sesuai persyaratan yang ditetapkan.</p>	Tidak berlaku	Tidak berlaku	Berlaku
8.	Pengemasan	<p>Karung harus dikemas untuk membentuk sebuah bal melingkar, menggunakan lembaran tenun PP untuk pembungkus, dan dijamin keamanannya. Setiap bal memuat 500 karung atau kelipatannya</p>	Berlaku	Berlaku	Tidak berlaku
9.	Penandaan	<p>Penandaan pada Bal harus ditandai dengan informasi berikut:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a) nama produsen;</li> <li>b) jenis dan ukuran karung;</li> <li>c) massa kotor bal;</li> <li>d) massa bersih bal;</li> <li>e) bulan dan tahun pembuatan;</li> <li>f) informasi lain yang diperlukan oleh pembeli.</li> </ul> <p>Setiap produk diberi tanda berupa tulisan atau gambar tentang kapasitas isi maksimum yaitu berat dalam satuan</p>	Berlaku	Tidak berlaku	Tidak berlaku

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis	Karung tenun polipropilena (PP) untuk kemasan bahan pangan curah	Karung tenun poliolefin ukuran jumbo (karung kontainer)	Karung tenun plastik poliolefin
		kilogram, berat jenis isi curah /lepas, sifat isi, dan peringatan atau petunjuk cara penanganan yang dicantumkan pada dinding luar badan karung yang tidak mudah lepas			

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIC INDONESIA,

BAMBANG PRASETYA

LAMPIRAN X  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 1 TAHUN 2019  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PRODUK KARET DAN  
PLASTIK

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK TERPAL  
PLASTIK UNTUK BIJI-BIJIAN PERTANIAN

- A. Ruang lingkup  
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk Terpal sesuai lingkup SNI 7582:2010 terpal plastik untuk biji-bijian pertanian.
- B. Persyaratan sertifikasi  
Persyaratan sertifikasi mencakup:
1. SNI 7582:2010 terpal plastik untuk biji-bijian pertanian;
  2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI 7582:2010 terpal plastik untuk biji-bijian pertanian; dan
  3. Peraturan lain yang terkait dengan produk produk Terpal plastik untuk biji-bijian pertanian.
- C. Prosedur sertifikasi  
Prosedur sertifikasi mencakup:
1. evaluasi awal; dan
  2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.
- D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian  
Sertifikasi produk terpal plastik untuk biji-bijian pertanian 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 terpal plastik untuk biji-bijian pertanian, 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 bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;



5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
  6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
  7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. informasi produk:
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;
  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 penanggungjawab 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 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. 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;

10. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 9 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
  11. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.
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 sampling sesuai dengan persyaratan SNI 7582:2010 sebagaimana dimaksud pada huruf A yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;

- b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon Sertifikasi;
  - c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
  - d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk 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 angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
  - b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI 7582:2010, sebagaimana dimaksud pada 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 penanggungjawab 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 alat ekstrusi, alat penenunan, alat laminasi, alat *welding* and *cutting*, alat pengukur dimensi, dan alat pengukur berat;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir 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 dimensi 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 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 sejenis, 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. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.

6.5. 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 (*Review*)

7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel 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 *review*.

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 *review*.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *Review* 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 sampel 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 sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama

b. Surveilans kedua dilakukan melalui kegiatan:

1. Inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi; dan
2. Pengujian terhadap sampel produk yang akan atau telah beredar.

10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

F. Penggunaan Tanda SNI

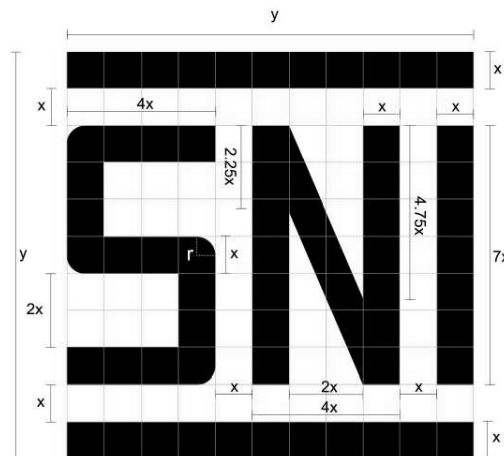
1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan Tanda SNI melalui surat persetujuan penggunaan Tanda SNI (SPPT SNI) yang

dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan 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 Terpal

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan titik kritis
1.	Pemilihan bahan baku dan bahan lainnya	Bahan baku yang digunakan adalah anyaman pita plastik jenis polietilena densitas tinggi (HDPE) dan bahan laminasi

		lembaran tipis polietilena densitas rendah (LDPE) sedangkan bahan keling adalah alumunium sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan.
2.	Pencampuran dan Ekstruksi	Pencampuran bahan dan ekstrusi dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan pita/ <i>tape</i> sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan
3.	Penenunan	Penenunan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan bentuk produk yang sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan
5.	Pelapisan	Pelapisan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan spesifikasi produk yang sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan
5.	<i>Welding and cutting</i>	<i>Welding and cutting</i> dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan berat dan dimensi produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan
6.	Penandaan	Setiap lembar terpal plastik untuk biji-bijian produk pertanian harus diberi tanda yang tidak mudah dihapus, paling sedikit sebagai berikut: <ol style="list-style-type: none"><li>1. Nama pabrik;</li><li>2. Merek/logo;</li><li>3. Ukuran nominal;</li><li>4. Nomor seri.</li></ol>

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

BAMBANG PRASETYA

LAMPIRAN XI  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 1 TAHUN 2019  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PRODUK KARET DAN  
PLASTIK

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PLASTIK  
LEMBARAN POLIKARBONAT

A. Ruang lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk plastik lembaran polikarbonat untuk berbagai penggunaan, yang dibuat dari poli-(p,p -isopropilidendifenil karbonat), dapat berwarna atau tidak, transparan, translusen atau opak, dapat dilapisi dengan pelindung cuaca khusus pada salah satu atau kedua permukaannya.

Dokumen ini hanya digunakan untuk produk lembaran dengan ketebalan yang sama atau lebih besar dari 1,5 mm.

B. Persyaratan sertifikasi

Persyaratan sertifikasi mencakup:

1. SNI ISO 11963-2011 Plastik – Lembaran Polikarbonat – Jenis, dimensi dan karakteristik;
2. SNI atau standar lain yang diacu dalam SNI ISO 11963-2011;
3. Peraturan lain yang terkait dengan produk plastik lembaran polikarbonat.

C. Prosedur sertifikasi

Prosedur sertifikasi mencakup:

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

D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian

Sertifikasi produk plastik lembaran polikarbonat 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 plastik lembaran polikarbonat, 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 bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh

- pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;
5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
  6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
  7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. informasi produk:
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;
  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 penanggungjawab 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 disubkontrakan 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;
6. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
7. dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
8. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
9. menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
10. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 9 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di

laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan

11. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.
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 sampling sesuai dengan persyaratan SNI ISO 11936-2011, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
  - b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
  - c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan



- d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk 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 angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
      - b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI ISO 11963-2011, sebagaimana dimaksud pada 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 penanggungjawab 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 ekstrusi, alat pemotongan, alat pelapisan lembaran (jika digunakan), alat ukur dimensi;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir 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. penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

- 6.3. Apabila pabrik telah menerapkan 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 sejenis, 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. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
  - 6.5. 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 (*Review*)
    - 7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:
      - a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel 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 *review*.

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 *review*.

8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *review* harus didokumentasikan, kecuali *review* 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 sampel 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 sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama

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

10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

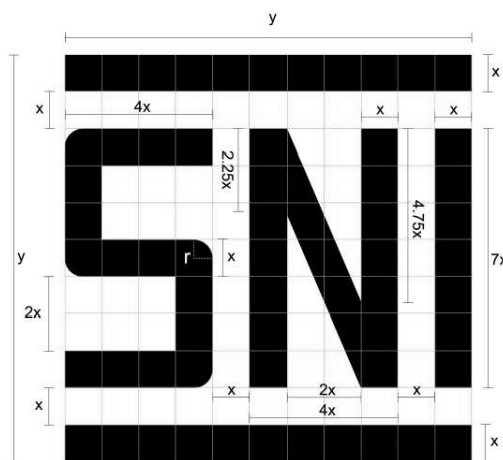
#### F. Penggunaan Tanda SNI

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 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 Plastik Lembaran Polikarbonat

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan dan komposisi bahan baku	<p>Pemilihan dan komposisi bahan baku sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan atau peraturan yang terkait.</p> <p>Jenis PC berikut dipilih untuk lembaran PC ekstrusi: Thermoplastics ISO 7391-PC,E,61-09 (lihat ISO 7391-1 untuk penjelasan penetapan sistem PC).</p> <p>Pewarna, aditif, bahan penolong proses dan penstabil (misalnya pengabsorpsi-UV) mungkin digunakan pada lembaran dengan jumlah total 5%.</p> <p>Lembaran dari jenis yang ditetapkan seperti dalam bagian 4 SNI ISO 11936:2011 mungkin mempunyai lapisan pelindung (pada salah satu atau kedua sisi) dengan kandungan pengabsorpsi-UV yang lebih tinggi dari substratnya. Komposisi lapisan pelindung (misalnya untuk PC dengan pengabsorpsi-UV, atau PMMA dengan pengabsorpsi-UV atau bahan lainnya) dan tehnik aplikasi (misalnya ko-ekstrusi, pelapisan, laminasi, pelapisan-mengalir, perendaman) tidak ditetapkan.</p>
2.	Ekstrusi	<p>Ekstrusi dilakukan dengan metode tertentu pada suhu, waktu dan tekanan yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan</p>
3.	Pelapisan	<p>Untuk produk plastik lembaran polikarbonat yang dilapisi dengan lapisan pelindung, pelapisan dilakukan dengan tehnik aplikasi tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan lapisan pelindung pada salah satu atau kedua sisi sesuai dengan persyaratan yang ditetapkan</p>



5.	Pemotongan	Pemotongan dilakukan dengan metode tertentu yang dikendalikan untuk mendapatkan produk sesuai dengan persyaratan dimensi yang ditentukan.
----	------------	---

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

BAMBANG PRASETYA

LAMPIRAN XII  
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 1 TAHUN 2019  
TENTANG  
SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
NASIONAL INDONESIA SEKTOR PRODUK KARET DAN  
PLASTIK

PETUNJUK TEKNIS SKEMA SERTIFIKASI PRODUK PALET  
PLASTIK

- A. Ruang lingkup  
Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan sertifikasi produk Palet plastik yang berupa bidang datar dengan bahan dasar plastik yang terbuat dari resin yaitu polipropilena, polietilena, ABS resin dan poliester tidak jenuh, berbentuk segi empat dengan ukuran tertentu, berfungsi sebagai alat bantu untuk mempermudah penyimpanan dan transportasi suatu produk.
- B. Persyaratan sertifikasi  
Persyaratan sertifikasi mencakup:
1. SNI 06-7176-2006 Palet plastik;
  2. SNI atau standar lain yang diacu dalam SNI 06-7176-2006; dan
  3. Peraturan lain yang terkait dengan produk palet plastik
- C. Prosedur sertifikasi  
Prosedur sertifikasi mencakup:
1. evaluasi awal; dan
  2. inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi.
- D. Persyaratan Lembaga Penilaian Kesesuaian  
Sertifikasi produk palet plastik 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 palet plastik, 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 bertanggungjawab atas pengajuan permohonan sertifikasi;
2. bukti pemenuhan persyaratan izin usaha berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan;
3. pemenuhan persyaratan berdasarkan ketentuan peraturan perundang-undangan tentang pendaftaran dan hak kepemilikan atas merek yang dikeluarkan oleh Kementerian Hukum dan Hak Asasi Manusia;
4. apabila Pemohon melakukan pembuatan produk dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan produk untuk pihak lain;

5. apabila Pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mensubkontrakkan proses produksinya kepada pihak lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian sub kontrak pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
  6. apabila Pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukkan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia; dan
  7. pernyataan bahwa Pemohon sertifikasi bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses sertifikasi dan bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan sertifikasi.
- b. informasi produk:
1. merek produk yang diajukan untuk disertifikasi;
  2. tipe/kelas 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;
  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 disubkontrakan 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;
  6. dokumentasi informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai;
  7. dokumentasi informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
  8. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia;
  9. menyertakan laporan hasil uji yang dilakukan paling lambat 1 (satu) tahun sebelum pengajuan sertifikasi, yang memberikan bukti pemenuhan produk yang diajukan untuk disertifikasi terhadap persyaratan mutu dalam SNI dan peraturan terkait;
  10. apabila laporan hasil uji sebagaimana dinyatakan pada angka 9 belum tersedia, pelaku usaha dapat menyampaikan sampel produk kepada LSPro untuk diuji di laboratorium yang memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro; dan
  11. apabila telah tersedia, menyertakan Sertifikat Penerapan Sistem Manajemen Mutu berdasarkan SNI ISO 9001 dari Lembaga

Sertifikasi yang diakreditasi oleh KAN atau oleh badan akreditasi penandatanganan IAF/PAC MLA dengan ruang lingkup yang setara.

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. tipe/kelas produk yang diajukan untuk disertifikasi dan metode sampling sesuai dengan persyaratan SNI 06-7176-2006 yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili sampel yang diusulkan untuk disertifikasi;
  - b. informasi SNI yang digunakan sebagai dasar sertifikasi berdasarkan permohonan yang diajukan oleh Pemohon sertifikasi;
  - c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan; dan
  - d. waktu, lokasi pelaksanaan dan agenda inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi yang relevan dengan pelaksanaan produksi produk 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 angka 1 terhadap lingkup produk yang ditetapkan dalam SNI dan peraturan terkait.
    - b. Pengujian awal terhadap sampel produk berdasarkan persyaratan mutu dalam SNI. Pengujian awal dilakukan berdasarkan laporan hasil uji dari laboratorium yang disampaikan Pemohon, yang mencakup seluruh persyaratan mutu dalam SNI ISO 11963-2011.

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 penanggungjawab 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 pembentuk palet plastik, alat finishing, alat ukur dimensi;
- f. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi sebagaimana disebutkan pada butir 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. penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.

6.3. Apabila pabrik telah menerapkan 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 sejenis, 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. Selama inspeksi pabrik atau asesmen proses produksi, LSPro melakukan pengambilan sampel oleh petugas pengambil contoh dan selanjutnya diuji di laboratorium milik LSPro atau Laboratorium yang telah memiliki perjanjian alih daya dengan LSPro.
- 6.5. 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 (*Review*)

### 7.1. Tinjauan Hasil Evaluasi dilakukan terhadap:

- a. Hasil evaluasi awal terhadap produk untuk menunjukkan bahwa sampel 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 *review*.
- 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 *review*.
- 8.4. Rekomendasi untuk keputusan sertifikasi berdasarkan hasil *Review* harus didokumentasikan, kecuali *review* 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 sampel 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 sampel produk yang akan beredar, penerima sertifikat harus menyampaikan dokumentasi pengendalian mutu proses produksi sejak penerbitan sertifikat sampai dilakukan surveilans pertama

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

10.2. LSPro harus melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat pada bulan ke-42 setelah penetapan sertifikasi, melalui kegiatan sebagaimana tercantum dalam angka 6.

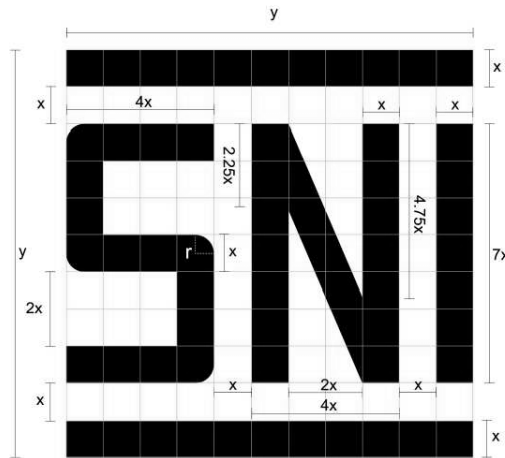
#### F. Penggunaan Tanda SNI

- 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 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 palet plastik

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan baku	Bahan baku resin yaitu polipropilena, polietilena, ABS resin dan poliester tidak jenuh yang digunakan harus memenuhi persyaratan yang ditetapkan
2.	Pembentukan palet plastik	Proses pembentukan palet plastik dilakukan dengan metode <i>injection molding</i> pada suhu, tekanan dan waktu

No	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		yang dikendalikan atau metode tertentu lainnya untuk mendapatkan produk sesuai dengan tipe/kelas, ukuran dan persyaratan lain yang ditetapkan
3.	<i>Finishing</i>	<i>Finishing</i> dilakukan dengan metode tertentu untuk merapikan dan membuang bagian palet plastik yang tidak diinginkan
4.	Penandaan	Palet plastik minimal harus diberi tanda yang tercetak dan mudah terbaca: <ul style="list-style-type: none"> <li>a. berat beban maksimum dinamis dan ukuran;</li> <li>b. nama atau logo produsen;</li> <li>c. bulan dan tahun produksi;</li> <li>d. kode material yang digunakan</li> </ul>

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIC INDONESIA,

BAMBANG PRASETYA