



# **BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA**

No.1019, 2021

BSN. SNI Peralatan dan Permesinan. Skema  
Penilaian Kesesuaian.

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA

NOMOR 15 TAHUN 2021

TENTANG

SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL  
INDONESIA SEKTOR PERALATAN DAN PERMESINAN

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL

REPUBLIK INDONESIA,

Menimbang : bahwa untuk melaksanakan ketentuan Pasal 42 ayat (2) Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional, perlu menetapkan Peraturan Badan Standardisasi Nasional tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Peralatan dan Permesinan;

Mengingat : 1. Undang-Undang Nomor 20 Tahun 2014 tentang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2014 Nomor 216 Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5584);  
2. Peraturan Pemerintah Nomor 34 Tahun 2018 tentang Sistem Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 110, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 2225);

3. Peraturan Presiden Nomor 4 Tahun 2018 tentang Badan Standardisasi Nasional (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2018 Nomor 10);
4. Peraturan Kepala Badan Standardisasi Nasional Nomor 2 Tahun 2017 tentang Tata Cara Penggunaan Tanda SNI dan Tanda Kesesuaian Berbasis SNI (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 821);
5. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 10 Tahun 2020 tentang Organisasi dan Tata Kerja Badan Standardisasi Nasional (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 1037);

**MEMUTUSKAN:**

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

**Pasal 1**

Dalam Peraturan Badan ini yang dimaksud dengan:

1. Badan Standardisasi Nasional yang selanjutnya disingkat BSN adalah lembaga pemerintah nonkementerian yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian.
2. Komite Akreditasi Nasional yang selanjutnya disingkat KAN adalah lembaga nonstruktural yang bertugas dan bertanggung jawab di bidang akreditasi Lembaga Penilaian Kesesuaian.
3. Standar Nasional Indonesia yang selanjutnya disingkat SNI adalah Standar yang ditetapkan oleh BSN dan berlaku di wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia.
4. Lembaga Penilaian Kesesuaian yang selanjutnya disingkat LPK adalah lembaga yang melakukan kegiatan penilaian kesesuaian.
5. Lembaga Sertifikasi Produk yang selanjutnya disebut LSPro adalah LPK yang merupakan pihak ketiga, baik lembaga pemerintah atau nonpemerintah yang

mengoperasikan skema Sertifikasi produk untuk memberikan jaminan tertulis bahwa suatu Barang, Proses atau Jasa telah memenuhi Standar dan/atau regulasi.

6. Sertifikasi adalah rangkaian kegiatan Penilaian Kesesuaian yang berkaitan dengan pemberian jaminan tertulis bahwa Barang, Jasa, Sistem, Proses, atau Personal telah memenuhi Standar dan/atau regulasi.
7. Skema Penilaian Kesesuaian adalah aturan, prosedur, dan manajemen yang berlaku untuk melaksanakan penilaian kesesuaian terhadap Barang, Proses, dan/atau Jasa dengan persyaratan acuan tertentu.
8. Pelaku Usaha adalah setiap orang perseorangan atau badan usaha, baik yang berbentuk badan hukum maupun bukan badan hukum yang didirikan dan berkedudukan atau melakukan kegiatan dalam wilayah Negara Kesatuan Republik Indonesia, baik sendiri maupun bersama-sama melalui perjanjian, menyelenggarakan kegiatan usaha dalam berbagai bidang ekonomi.

#### Pasal 2

Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Peralatan dan Permesinan meliputi Skema Penilaian Kesesuaian untuk produk kincir air.

#### Pasal 3

- (1) Kepala BSN menetapkan Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Peralatan dan Permesinan sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2.
- (2) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Peralatan dan Permesinan sebagaimana dimaksud pada ayat (1) digunakan untuk pelaksanaan Sertifikasi produk.
- (3) Ketentuan mengenai Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Peralatan dan Permesinan sebagaimana dimaksud pada ayat (2) untuk produk

kincir air tercantum dalam Lampiran yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Badan ini.

#### Pasal 4

Pada saat Peraturan Badan ini mulai berlaku:

- a. sertifikat yang telah diterbitkan sebelum berlakunya Peraturan Badan ini, tetap berlaku sampai dengan jangka waktu sertifikat berakhir; dan
- b. permohonan Sertifikasi yang telah diproses sebelum berlakunya Peraturan Badan ini, tetap dilaksanakan berdasarkan skema yang diacu oleh LSPro.

#### Pasal 5

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 6 September 2021

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

ttd.

KUKUH S. ACHMAD

Diundangkan di Jakarta  
pada tanggal 7 September 2021

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

ttd.

BENNY RIYANTO

LAMPIRAN  
 PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
 REPUBLIK INDONESIA  
 NOMOR 15 TAHUN 2021  
 TENTANG  
 SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR  
 NASIONAL INDONESIA SEKTOR PERALATAN DAN  
 PERMESINAN

SKEMA SERTIFIKASI SNI PRODUK KINCIR AIR

A. Ruang Lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi SNI produk kincir air baik untuk kincir 1 *phase* maupun kincir berangkai, dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Kincir Air	SNI 8679-1:2018, Sarana kincir pada budidaya ikan – Bagian 1: Kincir 1 <i>phase</i>
	SNI 8679-2:2018, Sarana kincir pada budidaya ikan – Bagian 2: Kincir berangkai

Untuk sertifikasi kincir 1 *phase* yaitu rangkaian 2 atau 4 impeler/kincir yang dirangkai dengan *gear box* dan digerakkan dengan motor listrik 1 *phase*, dan untuk sertifikasi kincir berangkai yaitu rangkaian impeler/kincir yang dipasang secara berangkai dengan *as propeler* dan dipasang lebih dari satu unit kincir.

B. Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi barang mencakup:

1. SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud dalam huruf A;
3. Peraturan terkait produk Kincir air.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk kincir air 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 Kincir air.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan sertifikasi dengan ruang lingkup Kincir air, Badan Standardisasi Nasional (BSN) dapat menunjuk LPK dengan ruang lingkup yang sejenis sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

D. Prosedur Administratif

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

- 1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi yang tercantum pada huruf D angka 1.3.
- 1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN tentang tata cara pemberian persetujuan penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian
- 1.3 Permohonan Sertifikasi harus dilengkapi dengan:
  - a. informasi pemohon:
    1. nama dan alamat pemohon, serta nama dan kedudukan atau jabatan personel yang bertanggungjawab atas pengajuan permohonan Sertifikasi;
    2. legalitas dan bukti pemenuhan persyaratan izin berusaha sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
    3. bukti kepemilikan atas merek atau tanda daftar yang dikeluarkan oleh kementerian yang bertanggung jawab di bidang hukum;
    4. apabila pemohon melakukan pembuatan barang dengan merek yang dimiliki oleh pihak lain, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum untuk melakukan pembuatan barang untuk pihak lain;
    5. apabila pemohon bertindak sebagai pemilik merek yang mengalihdayakan proses produksinya kepada pihak

- lain, menyertakan bukti kepemilikan merek dan perjanjian alih daya pelaksanaan produksi dengan pihak lain;
6. apabila pemohon bertindak sebagai perwakilan resmi pemilik merek yang berkedudukan hukum di luar negeri, menyertakan bukti perjanjian yang mengikat secara hukum tentang penunjukan sebagai perwakilan resmi pemilik merek di wilayah Republik Indonesia;
  7. pernyataan bahwa pemohon bertanggung jawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi;
  8. dokumen/informasi lain yang diperlukan
- b. informasi produk:
1. nama dagang/merek, dan tipe barang yang diajukan untuk disertifikasi;  
Untuk produk Kincir air terdapat beberapa tipe/jenis, yaitu:
    - a. Kincir 1 *phase*, tipe 2 kipas kincir;
    - b. Kincir 1 *phase*, tipe 4 kipas kincir;
    - c. Kincir berangkai, tipe 1 lengan;
    - d. Kincir berangkai, tipe 2 lengan;
  2. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan sertifikasi;
  3. Gambar teknis produk atau exploded view;
  4. Spesifikasi teknis dan daftar komponen utama;
  5. foto barang yang diajukan untuk disertifikasi serta informasi terkait kemasan barang;
  6. label barang termasuk keterangan kegunaan, cara penggunaan, peringatan, perhatian, klaim dan sebagainya yang perlu diketahui oleh pengguna.
- c. informasi proses produksi:
1. nama, alamat, dan legalitas hukum pabrik (apabila berbeda dengan legalitas pemohon);



2. struktur organisasi; nama dan jabatan personel penanggung jawab proses produksi;
3. informasi tentang pemasok bahan baku barang, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku barang;
4. informasi tentang pembuatan barang yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang dialihdayakan ke pihak lain;
5. informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, penanganan barang yang tidak sesuai, daftar peralatan produksi, serta sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu barang yang disertifikasi;
6. informasi tentang pengemasan barang dan pengelolaan barang di gudang akhir barang sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
7. lokasi gudang penyimpanan barang di wilayah Republik Indonesia; dan
8. menyertakan hasil uji barang.

## 2. Seleksi

### 2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

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

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

### 2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

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

## 2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi barang yang diajukan untuk disertifikasi;
- b. rencana pengambilan contoh yang meliputi jenis dan peruntukan barang yang diajukan untuk disertifikasi dan metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI, yang diperlukan untuk pengujian barang dan mewakili barang yang diajukan untuk disertifikasi; dan
- c. waktu yang diperlukan untuk pelaksanaan pengujian berdasarkan standar acuan metode uji yang dipersyaratkan.

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

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

- a. pengetahuan dan pengalaman tentang prinsip, praktik dan teknik audit;
- b. pengetahuan tentang proses dan prosedur sertifikasi yang ditetapkan oleh lembaga sertifikasi;
- c. pengetahuan tentang SNI kincir air yang dibuktikan dengan sertifikat;
- d. pengalaman terkait sektor bisnis sarana dan prasarana perikanan;
- e. pengetahuan yang dibuktikan dengan sertifikat tentang produk dan proses produksi kincir air.

Catatan: Pemenuhan kompetensi huruf a sampai e dapat dipenuhi secara kolektif dalam sebuah tim.

E. Determinasi

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

1. Pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu)

- 1.1 Pada evaluasi tahap 1 (satu) dilakukan terhadap kesesuaian informasi yang disampaikan pemohon sebagaimana dimaksud pada huruf D angka 1.3 terhadap persyaratan SNI dan peraturan terkait.
- 1.2 LSPro melakukan evaluasi hasil pengujian yang disampaikan pemohon dengan melihat
  - a. kesesuaian terhadap persyaratan SNI
  - b. kesetaraan metode uji yang digunakan
  - c. metode pengambilan contoh
  - d. kompetensi personel yang mengambil contoh
  - e. menggunakan laboratorium yang sesuai sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1.4.
- 1.3 Apabila hasil pengujian tidak sesuai sebagaimana dimaksud pada huruf E angka 1.2, pemohon memperbaiki hasil pengujian sesuai hasil evaluasi LSPro.
- 1.4 Pengujian contoh barang dilakukan di laboratorium yang telah menerapkan SNI ISO/IEC 17025 untuk lingkup barang yang disertifikasi. Penerapan SNI ISO/IEC 17025 dapat dibuktikan melalui:
  - a. akreditasi oleh KAN, atau
  - b. akreditasi oleh badan akreditasi penandatanganan saling pengakuan dalam forum APAC dan *International Laboratory Accreditation Cooperation* (ILAC), atau
  - c. apabila belum tersedia laboratorium yang terakreditasi sebagaimana dimaksud huruf a dan b, maka pengujian dapat dilakukan di laboratorium pemohon atau laboratorium yang dipilih oleh LSPro dengan memastikan kesesuaian kompetensi dan imparialitas proses pengujian, misalnya melalui penyaksian proses pengujian.
- 1.5 Apabila hasil evaluasi tahap 1 (satu) menunjukkan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

- 1.6 Dalam hal pemohon tidak dapat menyelesaikan Tindakan perbaikan terhadap ketidaksesuaian evaluasi tahap 1 (satu) sesuai jangka waktu yang ditetapkan, LSPro dapat menghentikan proses sertifikasi dan tidak melanjutkan proses sertifikasi ke tahap selanjutnya.
2. Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)
  - 2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi dan pengujian barang yang diajukan untuk disertifikasi.
  - 2.2 Audit proses produksi dilakukan pada saat pabrik melakukan proses produksi barang yang diajukan, atau pada kondisi tertentu dilakukan melalui simulasi proses produksi barang yang diajukan untuk disertifikasi.
  - 2.3 Audit dilakukan dengan metode audit yang merupakan kombinasi dari audit dokumen dan rekaman, wawancara, observasi, demonstrasi, atau metode audit lainnya.
  - 2.4 Audit dilakukan terhadap:
    - a. ketersediaan dan pengendalian informasi terdokumentasi dan rekaman terkait pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin produk;
    - b. pengelolaan sumber daya termasuk personel, bangunan dan fasilitas, serta lingkungan kerja, yang mempengaruhi mutu produk, sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
    - c. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana diuraikan pada tahapan kritis proses produksi kincir air;
    - d. kelengkapan serta fungsi peralatan produksi termasuk peralatan pengendalian mutu;
    - e. bukti verifikasi berdasarkan hasil kalibrasi atau hasil verifikasi peralatan produksi yang membuktikan bahwa peralatan tersebut memenuhi persyaratan produksi. Hasil verifikasi peralatan produksi dapat ditunjukkan dengan prosedur yang diperlukan untuk mencapai kondisi atau persyaratan yang ditetapkan;

- f. pengendalian dan penanganan produk yang tidak sesuai; dan
  - g. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan produk, termasuk di gudang akhir produk yang siap diedarkan.
- 2.5 Apabila hasil audit proses produksi ditemukan ketidaksesuaian pada pengendalian proses dan mutu barang yang berakibat pada kegagalan barang dalam memenuhi persyaratan SNI, maka LSPro melakukan pengambilan contoh untuk dilakukan pengujian produk.
- 2.6 Pengambilan contoh uji dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro. Jumlah contoh uji: minimal 1 unit kincir air
- 2.7 Pengujian dilaksanakan di lokasi produksi (in-situ) baik di lokasi pabrik maupun di lokasi kolam dengan menggunakan peralatan yang telah terkalibrasi. Untuk lokasi kolam, telah diketahui ukuran dan volumenya, serta diharapkan tanpa biota didalamnya.
- 2.8 Apabila hasil pengujian menunjukkan ketidaksesuaian, LSPro harus mengidentifikasi penyebab ketidaksesuaian dan LSPro dapat melakukan pengujian ulang maksimal 1 (satu) kali dengan mengambil contoh ulang dari lini produksi atau gudang penyimpanan produk.
- 2.9 Dalam hal berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.

## F. Tinjauan dan Keputusan

### 1. Tinjauan

- 1.1 Tinjauan hasil evaluasi dilakukan terhadap pemenuhan seluruh persyaratan Sertifikasi dan kesesuaian proses Sertifikasi, mulai dari pengajuan permohonan Sertifikasi, pelaksanaan evaluasi tahap 1 (satu) dan evaluasi tahap 2 (dua).
- 1.2 Tinjauan hasil evaluasi dinyatakan dalam bentuk rekomendasi tertulis tentang pemenuhan SNI yang diajukan oleh pemohon untuk tipe kincir air yang diajukan untuk disertifikasi.

- 1.3 Tinjauan hasil evaluasi harus dilakukan oleh orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
2. Penetapan Keputusan Sertifikasi
  - 2.1 Penetapan keputusan Sertifikasi dilakukan berdasarkan rekomendasi yang dihasilkan dari proses tinjauan.
  - 2.2 Penetapan keputusan Sertifikasi harus dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang tidak terlibat dalam proses evaluasi.
  - 2.3 Penetapan keputusan Sertifikasi dapat dilakukan oleh satu orang atau sekelompok orang yang sama dengan yang melakukan tinjauan.
  - 2.4 Rekomendasi untuk keputusan Sertifikasi berdasarkan hasil tinjauan harus didokumentasikan, kecuali tinjauan dan keputusan sertifikasi diselesaikan secara bersamaan oleh orang atau sekelompok orang yang sama.
  - 2.5 LSPro harus memberitahu secara tertulis kepada pemohon terkait alasan menunda atau tidak memberikan keputusan Sertifikasi, dan harus mengidentifikasi alasan keputusan tersebut.
  - 2.6 Apabila pemohon menunjukkan keinginan untuk melanjutkan proses Sertifikasi setelah LSPro memutuskan tidak memberikan Sertifikasi, pemohon dapat menyampaikan permohonan untuk melanjutkan proses Sertifikasi kepada LSPro.
  - 2.7 Permohonan melanjutkan proses Sertifikasi harus disampaikan oleh pemohon kepada LSPro secara tertulis selambatnya 1 (satu) bulan setelah pemberitahuan keputusan tidak memberikan Sertifikasi diterbitkan oleh LSPro. Proses sertifikasi dapat dimulai kembali dari evaluasi tahap 2 (dua).
3. Bukti kesesuaian
  - 3.1 Bukti kesesuaian berupa sertifikat kesesuaian yang diterbitkan oleh LSPro. LSPro menerbitkan sertifikat kesesuaian kepada pemohon yang telah memenuhi persyaratan Sertifikasi. Sertifikat kesesuaian berlaku selama 4 (empat) tahun setelah diterbitkan.

3.2 Sertifikat kesesuaian terhadap persyaratan paling sedikit harus memuat:

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

G. Pemeliharaan Sertifikasi

1. Pengawasan oleh LSPro

- 1.1. Pengawasan oleh LSPro dilakukan dengan kegiatan surveilan. LSPro harus melaksanakan surveilan dengan jarak antar evaluasi tidak lebih dari 12 bulan. Kunjungan surveilan dilakukan melalui kegiatan audit proses produksi dan/atau pengujian.
- 1.2. Pengambilan contoh uji dilakukan di lokasi produksi (jumlah contoh ditentukan sesuai dengan kebutuhan Laboratorium).
- 1.3. Apabila pada saat batas waktu Surveilans terjadi kondisi kahar (*force majeure*) dimana auditor LSPro tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan pengujian melalui audit jarak jauh (*remote audit*) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.

## 2. Sertifikasi ulang

- 2.1. LSPro harus menyampaikan informasi kepada pemohon untuk melaksanakan sertifikasi ulang paling lambat 6 (enam) bulan sebelum masa berlaku sertifikat berakhir. Apabila proses sertifikasi ulang belum selesai sampai pada saat masa berlaku sertifikat berakhir, maka akan dilakukan pembekuan sertifikasi.
- 2.2. Pelaksanaan Sertifikasi ulang dilakukan sesuai dengan tahapan pada prosedur administratif, determinasi, tinjauan dan keputusan.
- 2.3. Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait barang dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
- 2.4. Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
- 2.5. Apabila pada saat batas waktu Sertifikasi ulang terjadi kondisi kahar (*force majeure*) dimana auditor LSPro tidak dapat melakukan audit di lokasi pemohon, maka audit dapat dilakukan dengan audit dokumen/rekaman dan pengujian melalui audit jarak jauh (*remote audit*) dengan menggunakan media yang disepakati untuk mendapatkan bukti objektif.

## H. Evaluasi khusus

1. LSPro dapat melaksanakan evaluasi khusus dalam rangka audit perluasan lingkup maupun tindak lanjut (investigasi) atas keluhan atau informasi yang ada.
2. Tahapan evaluasi khusus dalam rangka perluasan lingkup dilakukan sesuai dengan tahapan prosedur administratif namun terbatas pada perluasan lingkup yang diajukan. Evaluasi terhadap perluasan lingkup Sertifikasi dapat dilakukan terpisah maupun bersamaan dengan surveilan.
3. Evaluasi khusus dalam rangka investigasi keluhan atau informasi yang ada dilakukan oleh auditor yang memiliki kompetensi untuk melakukan investigasi dan terbatas pada permasalahan yang ada,



serta dilakukan dalam waktu yang singkat dari diperolehnya keluhan atau informasi.

4. Berdasarkan hasil evaluasi, apabila terdapat barang yang disertifikasi tidak memenuhi persyaratan yang ditetapkan, maka LSPro mewajibkan pemohon untuk menarik semua barang yang terindikasi tidak sesuai (yang diproduksi dengan kode produksi yang sama dengan barang tidak sesuai), menginformasikan kepada BSN dan melarang mencantumkan tanda SNI pada barang dan/atau kemasan yang diproduksi sejak tanggal terjadinya ketidaksesuaian tersebut sampai dengan dapat dilakukan tindakan perbaikan. Tanda SNI dapat dicantumkan kembali setelah dilakukan tindakan perbaikan dan dinyatakan memenuhi oleh LSPro.

I. Ketentuan pengurangan, pembekuan, dan pencabutan Sertifikasi

1. Pengurangan lingkup Sertifikasi

Pemohon dapat mengajukan pengurangan lingkup Sertifikasi selama periode Sertifikasi.

2. Pembekuan dan Pencabutan Sertifikasi

2.1 LSPro dapat membekukan Sertifikasi apabila pemohon:

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

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

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila pemohon:

- a. tidak bersedia untuk dilaksanakan surveilan dan/atau evaluasi khusus melebihi batas waktu yang ditentukan;
- b. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang mengakibatkan pembekuan Sertifikasi melebihi batas waktu yang ditentukan; atau
- c. menyampaikan permintaan pencabutan Sertifikasi kepada LSPro.

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

J. Keluhan dan banding

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

K. Informasi publik

LSPro harus mempublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan ISO/IEC 17065 termasuk informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut. Informasi publik terkait informasi pelanggan yang disertifikasi, dibekukan dan dicabut tersebut juga harus disampaikan melalui Sistem Informasi Standardisasi dan Penilaian Kesesuaian.

L. Kondisi khusus

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

M. Transfer Sertifikasi

- 1 Transfer Sertifikasi merupakan pengalihan sertifikat SNI yang masih berlaku dari suatu LSPro (LSPro penerbit) kepada LSPro lain (LSPro penerima)
- 2 Transfer Sertifikasi dilakukan apabila:
  - a) LSPro penerbit tidak memperpanjang atau dicabut status akreditasinya, atau
  - b) pemohon berkeinginan untuk menggunakan LSPro yang lain.
- 3 Transfer Sertifikasi sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf a, maka LSPro penerbit harus melakukan koordinasi dengan LSPro penerima.
- 4 Transfer sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon sebagaimana dimaksud pada angka 2 huruf b, maka pemohon harus mengajukan permohonan transfer Sertifikasi kepada LSPro penerima yang

- terakreditasi dengan ruang lingkup yang sama dengan LSPro penerbit.
- 5 Permohonan transfer Sertifikasi harus dilengkapi dengan sertifikat SNI yang masih berlaku (atau salinannya), hasil audit dari LSPro penerbit (laporan audit dan laporan ketidaksesuaian) dari siklus Sertifikasi (Sertifikasi awal, Sertifikasi ulang dan /atau surveilans) yang sedang berjalan.
  - 6 LSPro penerima harus melakukan kajian terhadap permohonan transfer Sertifikasi dan menetapkan keputusan apakah proses transfer sertifikat dapat dilakukan.
  - 7 Apabila hasil tinjauan terhadap permohonan transfer Sertifikasi terdapat hal – hal yang perlu dikonfirmasi oleh LSPro penerima, maka LSPro penerima dapat melakukan evaluasi khusus terhadap pemohon dan/atau melakukan koordinasi dengan LSPro penerbit. Berdasarkan hasil evaluasi khusus tersebut, LSPro penerima menetapkan keputusan apakah transfer Sertifikasi dapat dilakukan.
  - 8 Apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer sertifikasi dapat dilakukan, LSPro penerima menerbitkan sertifikat dengan masa berlaku sesuai dengan sertifikat yang diterbitkan oleh LSPro penerbit.
  - 9 Untuk transfer Sertifikasi yang diinisiasi oleh pemohon, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tidak dapat melakukan transfer Sertifikasi beserta alasannya kepada pemohon dan pemohon dapat mengajukan Sertifikasi sebagai pemohon baru.
  - 10 Untuk transfer Sertifikasi dari LSPro penerbit, apabila berdasarkan hasil tinjauan dan/atau evaluasi khusus diputuskan bahwa transfer Sertifikasi tidak dapat dilakukan, LSPro penerima memberitahukan keputusan tersebut kepada LSPro penerbit.

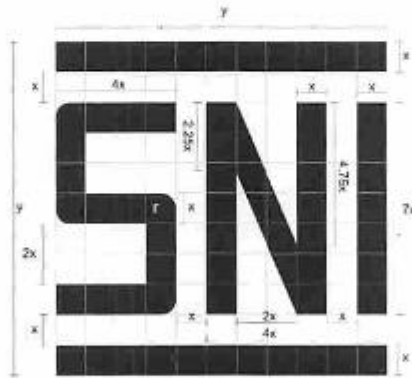
**N. Penggunaan Tanda SNI**

1. Penggunaan tanda SNI dilakukan setelah mendapatkan persetujuan penggunaan tanda SNI melalui Surat Persetujuan Penggunaan Tanda (SPPT) SNI yang dikeluarkan oleh BSN sesuai dengan ketentuan dalam Peraturan BSN yang mengatur tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian.

2. Permohonan persetujuan penggunaan tanda SNI diajukan kepada BSN disertai dengan dokumen persyaratan yang diatur dalam Peraturan BSN tentang tata cara penggunaan tanda SNI dan tanda kesesuaian berbasis SNI.
3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian barang yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

O. Tahapan kritis proses produksi kincir air

No	Tahapan Kritis	Penjelasan Tahapan Kritis/Pengendalian yang Harus Dilakukan
1.	Pemilihan bahan baku	Memperhatikan spesifikasi barang yang masuk terhadap persyaratan (melampirkan sertifikat hasil uji dan melakukan inspeksi visual), melaksanakan inspeksi terhadap bahan baku yang masuk, terutama untuk parameter dimensi dan kesesuaian antar komponen serta uji kelistrikan untuk komponen listrik.
2.	Perakitan awal	Memperhatikan spesifikasi masing-masing bagian/ <i>part</i> sehingga mampu dirangkai menjadi kincir air
3.	Pengelasan	Memperhatikan hasil pengelasan pada beberapa titik pengelasan (dimensi, perbedaan permukaan, elektroda, kebersihan permukaan, urutan, ampere dan tegangan, serta cover pengelasan) secara NDT ( <i>Nondestructive test</i> ).
4.	Perakitan akhir	Memperhatikan spesifikasi dan bagian serta prosedur perakitan, sehingga tepat dan sesuai untuk merakit kincir air (perakitan antara frame, kincir, pelampung, dan mesin).
5.	Pemeriksaan produk akhir	Melaksanakan pemeriksaan seluruh produk (100%) untuk memastikan fungsi hasil perakitan akhir.
6.	Pengemasan dan penandaan	Pengemasan dilakukan sedemikian mungkin untuk melindungi produk. Penandaan sesuai dengan persyaratan SNI.

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL  
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD