



BERITA NEGARA REPUBLIK INDONESIA

No.1023, 2021

BSN. SNI Logam dan Produk Logam. Skema Penilaian Kesesuaian. Perubahan.

PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA
NOMOR 19 TAHUN 2021

TENTANG

PERUBAHAN ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
NOMOR 13 TAHUN 2020 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN
TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA
SEKTOR LOGAM DAN PRODUK LOGAM

DENGAN RAHMAT TUHAN YANG MAHA ESA

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

- Menimbang : a. bahwa dengan adanya penerapan Standar Nasional Indonesia blok rem komposit untuk sarana perkeretaapian, produk katup pintu kuningan berulir dan keran air rumah tangga jenis katup pintu, diperlukan penyesuaian terhadap skema penilaian kesesuaian sektor logam dan produk logam;
- b. bahwa skema penilaian kesesuaian sektor logam dan produk logam yang telah ditetapkan dengan Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 13 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Logam dan Produk Logam belum mengatur skema penilaian kesesuaian untuk Standar Nasional Indonesia blok rem komposit untuk sarana perkeretaapian, dan Standar Nasional Indonesia

katup pintu kuningan berulir dan keran air rumah tangga jenis katup pintu, sehingga perlu dilakukan perubahan;

- c. bahwa berdasarkan pertimbangan sebagaimana dimaksud dalam huruf a dan huruf b, perlu menetapkan Peraturan Badan Standardisasi Nasional tentang Perubahan atas Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 13 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian Kesesuaian terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Logam dan Produk Logam;

- 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 Nomor 2 Tahun 2017 tentang 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);
 6. Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 13 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Logam dan Produk Logam (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 1295);

MEMUTUSKAN:

Menetapkan : PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL TENTANG PERUBAHAN ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL NOMOR 13 TAHUN 2020 TENTANG SKEMA PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL INDONESIA SEKTOR LOGAM DAN PRODUK LOGAM.

Pasal I

Beberapa ketentuan dalam Peraturan Badan Standardisasi Nasional Nomor 13 Tahun 2020 tentang Skema Penilaian Kesesuaian Terhadap Standar Nasional Indonesia Sektor Logam dan Produk Logam (Berita Negara Republik Indonesia Tahun 2020 Nomor 1295) diubah sebagai berikut:

1. Ketentuan Pasal 2 diubah sehingga berbunyi sebagai berikut:

Pasal 2

Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Logam dan Produk Logam meliputi Skema Penilaian Kesesuaian untuk produk:

- a. alat konversi bahan bakar gas;
 - b. alat pemadam api portabel (APAP);
 - c. baut batuan belah jepit baja;
 - d. blok rem komposit untuk sarana perkeretaapian;
dan
 - e. katup pintu kuningan berulir dan keran air rumah tangga jenis katup pintu.
2. Ketentuan ayat (3) Pasal 3 diubah, sehingga berbunyi sebagai berikut:

Pasal 3

- (1) Kepala BSN menetapkan Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Logam dan Produk Logam sebagaimana dimaksud dalam Pasal 2.

- (2) Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Logam dan Produk Logeim sebagaimana dimaksud pada ayat (1) digunakan untuk pelaksanaan Sertifikasi produk.
- (3) Ketentuan mengenai Skema Penilaian Kesesuaian terhadap SNI sektor Logam dan Produk Logam sebagaimana dimaksud pada ayat (2) untuk produk:
 - a. alat konversi bahan bakar gas tercantum dalam Lampiran I;
 - b. alat pemadam api portabel (APAP) tercantum dalam Lampiran II;
 - c. baut batuan belah jepit baja tercantum dalam Lampiran III;
 - d. blok rem komposit untuk sarana perkeretaapian tercantum dalam Lampiran IV; dan
 - e. katup pintu kuningan berulir dan keran air rumah tangga jenis katup pintu tercantum dalam Lampiran V.yang merupakan bagian tidak terpisahkan dari Peraturan Badan ini.

Pasal II

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 IV
PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,
NOMOR 19 TAHUN 2021
TENTANG
PERUBAHAN ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI
NASIONAL NOMOR 13 TAHUN 2020 TENTANG SKEMA
PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL
INDONESIA SEKTOR LOGAM DAN PRODUK LOGAM

SKEMA SERTIFIKASI SNI BLOK REM KOMPOSIT UNTUK SARANA
PERKERETAAPIAN

A. Ruang Lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi blok rem komposit untuk sarana perkeretaapian dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Barang	Persyaratan SNI
Blok rem komposit untuk sarana perkeretaapian	SNI 8832:2019, Blok rem komposit untuk sarana perkeretaapian

B. Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi blok rem komposit untuk sarana perkeretaapian mencakup:

1. SNI sebagaimana tercantum pada huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A;
3. Peraturan terkait produk blok rem komposit.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi blok rem komposit untuk sarana perkeretaapian, 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 blok rem komposit untuk sarana perkeretaapian.

Dalam hal LPK belum ada yang diakreditasi oleh KAN untuk melakukan kegiatan Sertifikasi dengan ruang lingkup blok rem komposit untuk sarana perkeretaapian, 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 seperti diatur pada huruf D pasal 1.3.
- 1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur 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 Hukum dan Hak Asasi Manusia;
 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 bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.
- b. informasi barang:
1. nama dagang/merek dan tipe barang yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. spesifikasi blok rem komposit termasuk bahan material komposit yang digunakan dari barang yang diajukan untuk disertifikasi;
 3. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
 4. desain blok rem komposit;

5. foto barang yang diajukan untuk disertifikasi;
 6. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan/pelengkap/komponen;
 7. informasi terkait kemasan barang;
 8. label barang;
 9. laporan pengujian barang paling lama 1 tahun.
- 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, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku;
 4. informasi tentang proses 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 identifikasi sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu barang yang disertifikasi;
 6. informasi tentang pengemasan barang dan pengelolaan barang di gudang akhir sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
 7. lokasi gudang penyimpanan barang di wilayah Republik Indonesia; dan
2. Seleksi
- 2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi
 - 2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh pemohon

telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.

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

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

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

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

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

- a. tujuan, waktu, durasi, lokasi, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi;
- b. rencana pengambilan contoh yang meliputi merek dan tipe 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 LSPro;
- c. Pengetahuan tentang SNI blok rem komposit untuk perkeretaapian;
- d. Pengetahuan dan pengalaman tentang sektor bisnis industri kimia;
- e. Pengetahuan tentang barang, dan proses produksi blok rem komposit untuk perkeretaapian

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 huruf D angka 1.3 terhadap persyaratan SNI dan peraturan terkait.
 - 1.2 LSPro melakukan evaluasi hasil pengujian yang disampaikan pemohon dengan melihat
 - kesesuaian terhadap persyaratan SNI,
 - kesetaraan metode uji yang digunakan
 - metode pengambilan contoh
 - kompetensi personel yang mengambil contoh
 - 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 berikutnya.
2. Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)
 - 2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi untuk memastikan kemampuan dan konsistensi

- pemohon dalam memproduksi barang sesuai dengan persyaratan SNI.
- 2.2 Audit proses produksi dilakukan pada saat pabrik melakukan proses produksi barang yang diajukan 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 informasi terdokumentasi terkait pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin barang;
 - b. tahapan kritis proses produksi, mulai dari bahan baku sampai produk akhir paling sedikit pada tahapan sebagaimana diuraikan pada tahapan kritis proses produksi produk blok rem komposit untuk perkeretaapian;
 - c. pengelolaan sumber daya termasuk personel, bangunan dan fasilitas, serta lingkungan kerja, yang mempengaruhi mutu produk, sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan;
 - 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 barang yang tidak sesuai; dan

- g. pengemasan, penanganan, dan penyimpanan barang, termasuk di gudang akhir barang 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 barang.
- 2.6 Pengambilan contoh dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro. Jumlah contoh produk diambil sesuai persyaratan SNI dan/atau sesuai kebutuhan pengujian
- 2.7 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, 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 barang 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.
 - 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:

- a. nomor sertifikat atau identifikasi penomoran unik lainnya;
- b. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
- c. nama dan alamat LSPro;
- d. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
- e. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
- f. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - 1) merek dan tipe barang yang dinyatakan memenuhi persyaratan
 - 2) SNI yang menjadi dasar Sertifikasi,
 - 3) nama dan alamat lokasi produksi;
- g. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
- h. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
- i. 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 (termasuk rekaman uji rutin) dan pengujian barang.

- 1.2. Pengambilan contoh uji produk dilakukan di lokasi produksi dengan jumlah contoh uji sesuai dengan persyaratan SNI atau kebutuhan laboratorium pengujian.
- 1.3. Apabila pada saat batas waktu surveilan 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, serta tinjauan dan keputusan.
- 2.3. Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
- 2.4. Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
- 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 produk yang disertifikasi tidak memenuhi persyaratan yang ditetapkan, maka LSPro mewajibkan pemohon untuk menarik semua produk yang terindikasi tidak sesuai (yang diproduksi dengan kode produksi yang sama dengan produk tidak sesuai), melaporkan kepada BSN dan melarang mencantumkan tanda SNI pada produk 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 mau 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 maksimal 6 (enam) bulan.

2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila pemohon:

- a. tidak mau 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 imparsialitas pelaksanaan penanganan keluhan dan banding.

K. Informasi Publik

LSPro harus mempublikasikan informasi kepada publik sesuai persyaratan SNI 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, maka akan ditetapkan kebijakan BSN 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 dapat 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 melaksanakan 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 Sertifikasi dapat dilakukan.
- 7 Apabila hasil tinjauan terhadap permohonan transfer Sertifikasi terdapat 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 berbasis SNI.
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 dan tanda kesesuaian.
3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



Keterangan:

$$y = 11x$$

$$r = 0,5x$$

O. Tahapan kritis proses produksi produk blok rem komposit untuk perkeretaapian

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1.	Pemilihan bahan material	<p>Bahan material terdiri dari bahan material gesek komposit dan bahan plat rem.</p> <p>Pemilihan bahan material dilakukan sesuai dengan persyaratan SNI dan/atau persyaratan yang ditetapkan.</p>
2.	Penimbangan	<p>Penimbangan dilakukan untuk mendapatkan ketepatan penimbangan sehingga menghasilkan komposisi bahan material yang sama.</p> <p>Pengendalian: kalibrasi alat dan komposisi</p>
b.	Pencampuran bahan material	<p>Pencampuran bahan material dilakukan untuk mendapatkan hasil <i>mixing</i> yang homogen.</p> <p>Pengendalian: waktu <i>mixing</i>, kecepatan pengadukan</p> <p>Pengecekan: <i>bulk density</i> (untuk menghasilkan hasil <i>mixing</i> yang standar)</p>
c.	<i>Preforming (cool press)</i>	<p><i>Preforming</i> dilakukan untuk pembentukan bahan setengah jadi dengan tekanan tanpa panas (<i>cool press</i>).</p> <p>Pengendalian: tekanan dan berat</p>

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
d.	Penggabungan metal dengan komposit (<i>hot press</i>)	<p>Penggabungan metal dengan komposit menggunakan tekanan panas (<i>hot press</i>).</p> <p>Pengendalian: <i>temperature</i>, tekanan dan durasi/lama penekanan.</p> <p>Pengecekan : kekerasan dan ketebalan</p>
e	Pengovenan (<i>post curing</i>)	<p><i>Post curing</i> dilakukan untuk menyempurnakan proses polimerisasi.</p> <p>Pengendalian: <i>temperature</i>, durasi/lama pengovenan.</p> <p>Pengecekan: <i>aseton extraction</i> (pengujian)</p>
f	<i>Finishing/ grinding</i>	<p><i>Finishing/ grinding</i> dilakukan untuk mendapatkan dimensi produk sesuai dengan persyaratan.</p> <p>Pengecekan: dimensi produk akhir dan ketebalan.</p>
g	Pengujian produk jadi	<p>Pengujian terhadap parameter: koefisien friksi, <i>hardness</i>, <i>share strength</i>/kuat geser, dimensi, <i>specific gravity</i></p>
h	Pengecatan	<p>Pengecatan dilakukan agar produk tidak mudah berkarat.</p> <p>Pengendalian: viskositas cat</p> <p>Pengecekan: ketebalan cat,</p>

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
		<i>crosscut check</i>
i	Penandaan	Penandaan sesuai dengan ketentuan yang ditetapkan dalam SNI

Keterangan: urutan proses produksi setiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIK INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD

LAMPIRAN V
 PERATURAN BADAN STANDARDISASI NASIONAL
 REPUBLIK INDONESIA
 NOMOR 19 TAHUN 2021
 TENTANG
 PERUBAHAN ATAS PERATURAN BADAN STANDARDISASI
 NASIONAL NOMOR 13 TAHUN 2020 TENTANG SKEMA
 PENILAIAN KESESUAIAN TERHADAP STANDAR NASIONAL
 INDONESIA SEKTOR LOGAM DAN PRODUK LOGAM

SKEMA SERTIFIKASI SNI PRODUK KATUP PINTU KUNINGAN BERULIR
 DAN KERAN AIR RUMAH TANGGA JENIS KATUP PINTU

A. Ruang Lingkup

Dokumen ini berlaku untuk acuan pelaksanaan Sertifikasi produk Katup Pintu Kuningan Berulir dan Keran Air Rumah Tangga Jenis Katup Pintu dengan lingkup SNI sebagai berikut:

Nama Produk	Persyaratan SNI
Katup Pintu Kuningan Berulir	<p>SNI 0168:2008, Katup pintu kuningan berulir kelas 125, 150, dan 200 untuk air, minyak, dan gas</p> <p>SNI 05-0166-1998, Katup pintu kuningan berulir 0,5 1,0 Mpa dan 1,5 Mpa (10kgf/cm² dan 15 kg/cm²)</p> <p>SNI 0166:2008, Katup searah horizontal kuningan berulir kelas 125 untuk air</p>
Keran Air Rumah Tangga Jenis Katup Pintu	SNI 03-0122-1998, Keran air rumah tangga jenis katup pintu

B. Persyaratan Acuan

Persyaratan acuan Sertifikasi produk Katup Pintu Kuningan Berulir dan Keran Air Rumah Tangga Jenis Katup Pintu mencakup:

1. SNI sebagaimana tercantum pada huruf A;
2. SNI dan standar lain yang diacu dalam SNI sebagaimana dimaksud pada huruf A;
3. Peraturan terkait produk Katup Pintu Kuningan Berulir dan Keran Air Rumah Tangga Jenis Katup Pintu.

C. Jenis Kegiatan Penilaian Kesesuaian

Penilaian kesesuaian dilakukan dengan kegiatan Sertifikasi. Sertifikasi produk Katup Pintu Kuningan Berulir Dan Keran Air Rumah Tangga Jenis Katup Pintu, 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 Katup Pintu Kuningan Berulir Dan Keran Air Rumah Tangga Jenis Katup Pintu.

D. Prosedur Administratif

1. Pengajuan Permohonan Sertifikasi

- 1.1 LSPro harus menyusun format permohonan Sertifikasi bagi Pelaku Usaha untuk mendapatkan seluruh informasi seperti diatur pada huruf D pasal 1.3.
- 1.2 Pengajuan permohonan Sertifikasi dilakukan oleh Pelaku Usaha. Kriteria Pelaku Usaha yang dapat mengajukan Sertifikasi sesuai Peraturan BSN yang mengatur 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 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 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 bertanggungjawab penuh atas pemenuhan persyaratan SNI dan pemenuhan persyaratan proses Sertifikasi, serta bersedia memberikan akses terhadap lokasi dan/atau informasi yang

diperlukan oleh LSPro dalam melaksanakan kegiatan Sertifikasi.

- b. informasi produk:
 1. nama dagang/merek dan kelas dari Katup Pintu Kuningan Berulir dan ukuran dasar dari Keran Air Rumah Tangga Jenis Katup pintu yang diajukan untuk disertifikasi;
 2. SNI yang digunakan sebagai dasar pengajuan permohonan Sertifikasi;
 3. desain dan spesifikasi produk;
 4. foto produk yang diajukan untuk disertifikasi;
 5. daftar bahan baku termasuk bahan tambahan/pelengkap;
 6. informasi terkait kemasan produk;
 7. label produk;
 8. laporan pengujian produk paling lama 1 tahun.

- 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, prosedur evaluasi pemasok, serta prosedur inspeksi bahan baku;
 4. informasi tentang proses pembuatan produk yang diajukan untuk disertifikasi, termasuk proses yang dialihdayakan ke pihak lain;
 5. informasi tentang prosedur dan rekaman pengendalian mutu, termasuk pengujian rutin, penanganan produk yang tidak sesuai, daftar peralatan produksi, serta identifikasi sertifikat kalibrasi atau bukti verifikasi peralatan yang berpengaruh terhadap mutu produk yang disertifikasi;

6. informasi tentang pengemasan produk dan pengelolaan produk di gudang akhir produk sebelum dikirimkan dan/atau diedarkan ke wilayah Republik Indonesia;
7. lokasi gudang penyimpanan produk di wilayah Republik Indonesia; dan

2. Seleksi

2.1 Tinjauan permohonan Sertifikasi

- 2.1.1 LSPro harus memastikan bahwa informasi yang diperoleh dari permohonan Sertifikasi yang diajukan oleh pemohon telah lengkap dan memenuhi persyaratan, serta dapat memastikan kemampuan LSPro untuk menindaklanjuti permohonan Sertifikasi.
- 2.1.2 Tinjauan permohonan Sertifikasi harus dilakukan oleh personel yang memiliki kompetensi sesuai dengan lingkup permohonan Sertifikasi.

2.2 Penandatanganan perjanjian Sertifikasi

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

2.3 Penyusunan rencana evaluasi

- 2.3.1 Berdasarkan informasi yang diperoleh dari persyaratan permohonan Sertifikasi yang disampaikan oleh pemohon, LSPro menetapkan rencana evaluasi yang mencakup:
 - a. tujuan, waktu, durasi, lokasi, tim, metode, dan agenda evaluasi proses produksi;
 - b. rencana pengambilan contoh yang meliputi merek dan tipe produk yang diajukan untuk disertifikasi dan

metode pengambilan contoh sesuai dengan persyaratan SNI, yang diperlukan untuk pengujian produk dan mewakili produk 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 produk 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 LSPro;
 - c. Pengetahuan tentang SNI produk Katup Pintu Kuningan Berulir dan Keran Air Rumah Tangga Jenis Katup pintu;
 - d. Pengetahuan dan pengalaman tentang sektor bisnis industri logam dan produk logam;
 - e. Pengetahuan tentang produk, dan proses produksi Katup Pintu Kuningan Berulir dan Keran Air Rumah Tangga Jenis Katup pintu

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 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 berikutnya.
2. Pelaksanaan evaluasi tahap 2 (dua)
- 2.1 Evaluasi tahap 2 (dua) dilaksanakan melalui audit proses produksi untuk memastikan kemampuan dan konsistensi pemohon dalam memproduksi produk sesuai dengan persyaratan SNI.
 - 2.2 Audit proses produksi dilakukan pada saat pabrik melakukan proses produksi produk yang diajukan 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 informasi terdokumentasi 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 produk katup pintu kuning berulir dan keran air rumah tangga jenis katup pintu.
- 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 dilakukan oleh personel kompeten yang ditugaskan LSPro. Jumlah contoh produk diambil sesuai persyaratan SNI dan/atau sesuai kebutuhan pengujian
- 2.7 Apabila berdasarkan hasil evaluasi tahap 2 (dua) ditemukan ketidaksesuaian terhadap persyaratan, 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 produk 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.
 - 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:
 - a. nomor sertifikat atau identifikasi penomoran unik lainnya;
 - b. nomor atau identifikasi lain dari skema Sertifikasi;
 - c. nama dan alamat LSPro;
 - d. nama dan alamat pemohon (pemegang sertifikat);
 - e. nomor atau identifikasi lain yang mengacu ke perjanjian Sertifikasi;
 - f. pernyataan kesesuaian yang mencakup:
 - 1) merek dan kelas dari katup pintu kuningan berulir atau ukuran dasar dari keran air

- rumah tangga jenis katup pintu yang dinyatakan memenuhi persyaratan;
- 2) SNI yang menjadi dasar Sertifikasi;
- 3) nama dan alamat lokasi produksi;
- g. status akreditasi atau pengakuan LSPro;
- h. tanggal penerbitan sertifikat dan masa berlakunya, serta riwayat sertifikat; dan
- i. 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 (termasuk rekaman uji rutin) dan pengujian barang
- 1.2. Pengambilan contoh uji produk dilakukan di lokasi produksi dengan jumlah contoh uji sesuai dengan persyaratan SNI atau kebutuhan laboratorium pengujian.
- 1.3. Apabila pada saat batas waktu surveilan 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 administrative, determinasi, serta tinjauan dan keputusan.
- 2.3. Apabila tidak ada perubahan yang signifikan terkait produk dan proses produksi sesuai dengan hasil audit terakhir, maka LSPro dapat tidak melakukan evaluasi tahap 1 (satu).
- 2.4. Apabila berdasarkan hasil Sertifikasi ulang ditemukan ketidaksesuaian, Pemohon harus diberi kesempatan untuk melakukan tindakan perbaikan dalam jangka waktu tertentu sesuai dengan kebijakan LSPro.
- 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 surveilans.

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 produk yang disertifikasi tidak memenuhi persyaratan yang ditetapkan, maka LSPro mewajibkan pemohon untuk menarik semua produk yang terindikasi tidak sesuai (yang diproduksi dengan kode produksi yang sama dengan produk tidak sesuai), melaporkan kepada BSN dan melarang mencantumkan tanda SNI pada produk 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 mau untuk dilaksanakan surveilan dan/atau evaluasi khusus
- b. tidak mampu memperbaiki ketidaksesuaian yang diterbitkan oleh LSPro pada saat surveilans dan/atau saat evaluasi khusus; atau
- c. menyampaikan permintaan pembekuan Sertifikasi kepada LSPro.

- 2.2 LSPro harus membatasi periode pembekuan Sertifikasi maksimal 6 (enam) bulan.
- 2.3 LSPro dapat melakukan pencabutan Sertifikasi apabila pemohon:
 - a. tidak mau 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 SNI 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, maka akan ditetapkan

kebijakan BSN 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 dapat 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 melaksanakan 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 Sertifikasi dapat dilakukan.

- 7 Apabila hasil tinjauan terhadap permohonan transfer Sertifikasi terdapat 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.

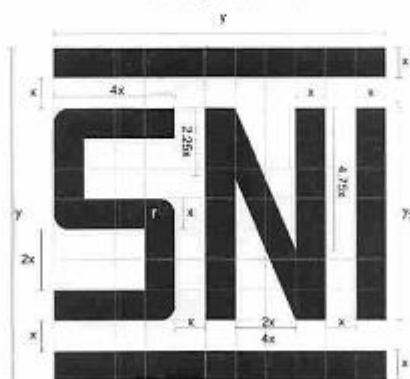
N. Penggunaan Tanda SNI

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 berbasis SNI.

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 dan tanda kesesuaian.
3. Tanda SNI sebagai bukti kesesuaian produk yang telah memenuhi SNI adalah sebagai berikut:



Dengan ukuran:



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

O. Tahapan kritis proses produksi produk Katup Pintu Kuningan Berulir Dan Keran Air Rumah Tangga Jenis Katup Pintu

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
1	Proses perencanaan desain produk	Dilakukan untuk memastikan kesesuaian desain produk yang ditetapkan terhadap persyaratan SNI.
2.	Pemilihan bahan baku dan tambahan/ pelengkap	Pemilihan bahan baku dilakukan sesuai dengan persyaratan bahan baku sesuai dengan SNI dan/atau komposisi produk yang akan dibuat/persyaratan yang ditetapkan. (dilakukan melalui <i>material incoming inspection/CoA</i>)
3.	Proses Pengecoran	Dilakukan melalui proses peleburan dan pencetakan dengan memperhatikan komposisi kimia bahan, suhu dan waktu.
4.	Proses pemesinan (<i>Machining process</i>)	Dilakukan untuk membentuk <i>drat</i> atau ulir bagian dalam ataupun bagian luar sesuai desain/konstruksi tertentu, dengan memperhatikan spesifikasi teknis yang ditetapkan. Pengendalian dilakukan dengan pengecekan melalui pengujian <i>ring</i> dan <i>plug standar</i>
5.	Pengecekan kebocoran	Dilakukan untuk mengetahui adanya kebocoran produk melalui metode tertentu yang memperhatikan tekanan dan waktu penekanan sesuai SNI

No.	Tahapan kritis proses produksi	Penjelasan tahapan kritis
6.	Pengendalian internal proses produksi (<i>Quality Assurance</i>)	<p>Pengendalian internal selama proses produksi dapat dilakukan oleh tim QC sesuai dengan tahapan pada proses produksi dengan memperhatikan pengendaliannya di setiap tahapan (pemilihan bahan baku, selama proses sampai dengan produk akhir).</p> <p>Jika diperlukan Tim QC dapat melakukan pengujian, pengukuran dan visual terhadap produk meliputi parameter dimensi, konstruksi, mutu tampak, pengecekan fungsi sesuai dengan prosedur.</p>
7.	Penandaan	Penandaan sesuai dengan ketentuan yang ditetapkan dalam SNI dan/atau peraturan perundangan terkait.

Keterangan: urutan proses produksi setiap pemohon dapat berbeda

KEPALA BADAN STANDARDISASI NASIONAL
REPUBLIC INDONESIA,

TTD

KUKUH S. ACHMAD